

TH-350

JIS Z3251 DF2A-350-B 該当

金属間摩耗及び土砂摩耗用

被覆 低水素系 識別色 黄

用途

レール・車輪・鋳鋼ロール・ブルドーザー部品など。

使用特性

1. TH-350 の溶着金属はソルバイト組織であり、金属間摩耗及び中衝撃摩耗に最適です。
2. 硬さと靱性に富み、焼入硬化性にも優れています。
3. 機械加工はたいていの場合可能です。
4. 熱間で鍛造しても組織や硬さは変化しません。

作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、高炭素鋼・合金鋼・特殊鋼などの硬化性の高い母材への肉盛には 150℃以上の予熱が必要です。
2. 冷却速度が速いと硬化し機械加工が困難になる場合がありますので、その場合は予熱または直後熱を行って下さい。
3. 溶接棒は使用前に 250～350℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.25	0.52	0.72	2.28	0.44

溶着金属の硬さ (溶接のまま)

パス間温度	HV
連続溶接	330～400
100～150℃	400～480

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	400	400	400
電流範囲 A	90～130	130～170	170～220	180～240