

硬化肉盛用 被覆アーク溶接棒

# TH-50

JIS Z3251 DF2A-300-R 該当

金属間摩耗及び土砂摩耗用

被覆 高酸化チタン系 識別色 黒

## 用途

ギヤ・シャフト・タイヤなどの肉盛。

## 使用特性

1. TH-50 の溶着金属はソルバイト組織で、靱性に優れています。
2. 金属間摩耗，中衝撃摩耗に良好な結果を示します。
3. 機械加工はたいいていの場合可能です。
4. 加工後の焼入硬化(フレームハードニング・高周波焼入)も可能です。

## 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 80～120℃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
0.19	0.25	0.30	1.74

## 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
300～360

## 適正溶接条件(AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	350	400	400	400
電流範囲 A	60～90	90～130	120～180	170～230	210～280