

# TM-10B

被覆系統 低氫系  
識別色 茶色

JIS Z 3251 DF3B-600-B

## 金屬之間衝擊磨耗用

### 用途

使用於鍛造模具、衝切模具、衝孔模具等的堆焊。

### 使用特性

1. 熔敷金屬呈馬氏體組織，只需焊接，可得到高硬度。
2. 因為是用特殊線材製成的，所以作業性良好、可得到穩定的熔敷金屬。

### 使用時的注意

1. 一般需要預熱及層間溫度150~200℃。
2. 在高碳鋼、合金鋼等硬化性鋼材堆焊多層時，進行500~600℃的後熱，慢慢冷卻。
3. 焊條使用前以200~250℃烘乾一個小時。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、Mo、特殊元素

### 熔敷金屬硬度(焊接後)

HV	HRC	HS
600~700	55~60	74~81

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
60~80	80~130	130~180	180~230