

TM-60

被覆系統 低氫系
識別色 紅色-橘黃色

JIS Z 3251 DF4B-600-B

模具堆焊用

用途

使用於鍛造模具、衝切模具、衝孔模具、衝壓模具、
軋鋼機導向和鏈節等的補焊。

使用特性

1. TM-60可得到成分與耐熱鋼SUH-1、SUH-3相近的熔敷金屬，具有高硬度、耐磨性極其優越。
2. 熔敷金屬具有韌性，耐龜裂性和耐衝擊性都良好。

使用時的注意

1. 根據母材，需要150℃以上的預熱，層間溫度要保持150℃以上。
2. 多層堆焊時，如果用HT-1打底焊，可得到良好的效果。
3. 如果焊接後避開急速冷卻，對於防止龜裂有效。
4. 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
615~700	56~60	75~81

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(+)

3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
90~120	120~160	160~220