

熱間工具鋼肉盛溶接用TIG溶接棒

SH-620T

■ 標色

■ 用途

打ち抜き金型、プレス金型、鍛造金型、ダイカスト金型などの肉盛溶接

■ 特性

1. SH-620Tは合金工具鋼SKD62をベースに改良を行った熱間工具鋼用の肉盛TIG溶接棒で、優れた耐熱強度・耐熱摩耗を示します。
2. 硬さは約HRC40程度と従来のSKD62よりも低くなる為、耐亀裂性と耐ヒートクラック性、又機械加工性も良好です。
3. SH-620Tは、特定化学物質障害予防規則等に対応した、コバルトを含まない溶接材料です。

■ 作業要領

1. 一般に150℃以上の予熱が必要です。
2. 低合金鋼や特殊鋼の肉盛溶接には300℃以上の予熱とパス間温度で溶接を行って下さい。
3. 溶接終了後は、予熱温度+約50℃の後熱および徐冷が必要です。
4. 除冷後の熱処理として580~600℃の応力除去焼鈍が望まれます。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C Si Mn Ni Cr その他特殊元素

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

	HV	HRC	HS
溶接のまま	370~390	38~40	51~53

■ 製造寸法

線径 mm	長さ mm	最少数量 Kg
1.0 1.6	1,000	5
2.4 3.2		