

HW046-2

## 各種金型肉盛用TIG溶接棒

# M H - 1 1 T

■ 標 色        茶

■ 用 途

打ち抜き金型、プレス金型、フォーミングロール、ポンチなどの肉盛溶接。

■ 特 性

1. 合金工具鋼SKD11と同じ成分を有した硬化肉盛用のTIG溶接棒で、耐食性・耐摩耗性・耐衝撃性に優れていますので耐久性を必要とする金型などの硬化肉盛に適しています。
2. 溶接のまま機械加工が可能であり、焼入れ硬化性に優れています。

■ 作業要領

1. 一般に300℃以上の予熱が必要です。
2. 共金や硬化性の母材には500℃以上の予熱と550～650℃の後熱および徐冷が必要です。
3. 溶接後の熱処理は割れに対して、十分注意する必要があります。
4. 通常金型材は高炭素鋼、低合金鋼など硬化性の材料が使用されますので、軟鋼溶接棒で下盛を行うと割れ防止に効果的です。
5. 溶接後の焼入れは1000～1050℃から急冷してください。また、焼き戻しは、目的により150～250℃あるいは500～530℃から空冷してください。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	その他
1.40～1.60	≤0.40	≤0.60	11.00～13.00	0.80～1.20	0.20～0.50	≤0.50

■ 溶着金属の硬さ一例

試験条件	HV	HRC	HS
予熱・パス間300℃	370～470	38～47	51～63
焼入れ焼きもどし	655～740	58～62	78～84

■ 製造寸法

線径 mm	長さ mm	最少数量 Kg
1.2 1.6 2.0 2.4 3.2 4.0	1,000	5