

# THS-G

TIG焊接用  
焊條  
識別色 橘黃色

## 各種模具堆焊用

### 用途

使用於刀具、鋁製品除毛刺模具和鍛模等的硬化堆焊、修補總淬火後的SKD11。

### 使用特性

1. THS-G是硬化堆焊用TIG焊條，可得到與Mo系高速度鋼SKH51金屬成分相似的熔敷金屬，熔敷金屬只需焊接，可得到HV690左右的高硬度。而550℃的回火處理時產生二次硬化，可得到HV830左右的高硬度，也可得到韌性。
2. 在高溫下硬度也能不下降，所以即使在工作溫度達600℃的熱作模具上使用，性能也優良。

### 使用時的注意

母材的材質和大小雖然有所不同，但預熱及層間溫度需要保持在200~500℃之間，焊接後慢慢冷卻。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、W、V、Mo

### 熔敷金屬硬度(焊接後及熱處理後)

熱處理條件	HV	HRC	HS
焊接後	650~740	58~62	78~84
550℃的回火後	790~870	63~66	87~92

### 焊條的尺寸(mm)

直徑	1.6	2.0	2.6	3.2	4.0
長度	1,000				