

TM-11Cr

被覆系統 低氫系
識別色 紫色

JIS Z 3251 DF4A-500-B

模具硬化堆焊用(切刃部用)

用途

使用於各種模具切刃部的堆焊。

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. 熔敷金屬上沒有氣孔，作業性也良好。
3. 容易發生加工硬化，故硬度有時也會上升。

使用時的注意

1. 一般需要預熱及層間溫度150～200℃。
2. 在高碳鋼和合金鋼等硬化性鋼材堆焊多層時，如果用HT-1或TS-12打底焊，可得到良好的效果。
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

熔敷金屬硬度(焊接後)

HV	HRC	HS
550～600	52～55	70～74

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
70～90	80～100	100～120	120～160