

硬化肉盛用TIG溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 色別	使用特性 および 用途	溶接棒の化学成分一例 （％）									溶着金属硬さ一例			製造寸法 （mm）	
				C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo					HV	HRC		HS
DS-4R		黒	合金工具鋼SKD4に相当するTIG溶接棒で、耐フレ性と耐熱耐摩耗性に優れています。 550～580℃の応力除去焼鈍で二次硬化を示し、軟化抵抗が大きく、620℃程度までの後熱処理では硬度の低下がありません。 耐ヒートクラック性に優れ、熱間工具鋼の肉盛溶接に適し、溶融アルミニウムに対する耐溶損特性も良好です。 フレ防止のため、300℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要です。 鍛造金型、ダイス、シャーなどの肉盛溶接。アルミニウムダイカスト金型の肉盛補修。	0.25 ） 0.35	≦0.40	≦0.60		2.00 ） 3.00		W 5.00 ） 6.00	V 0.30 ） 0.50			溶接のまま 420 ～450 580℃×2hr SR 460 ～490 610℃×2hr SR 410 ～430	43～45 SR 46～48	57～60 60～63 56～58	1.6 2.0 2.4 3.2 4.0
DS-11R		茶	合金工具鋼SKD11に相当するTIG用溶接棒で、溶接のままの状態では硬度が安定しない場合がありますが、溶接後所定の熱処理を行うことにより、優れた硬度と耐衝撃摩耗性が得られます。 耐熱性も良好ですが、主に冷間工具鋼の肉盛に適しています。 300℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要です。 精密打抜型、冷間シャー、成型ロールなどの肉盛溶接。	1.40 ） 1.60	≦0.40	≦0.60	≦0.50	11.0 ） 13.0	0.80 ） 1.20	V 0.20 ） 0.50			溶接のまま 370 ～470 1,050℃ 焼入れ 700 ～780	38～47	51～63 83～87	1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	
DS-61R	ERFe-8	緑	合金工具鋼SKD61に相当するTIG用溶接棒で、耐フレ性や靱性が良好で、溶接のままでも優れた硬度と耐衝撃摩耗性を示します。 耐熱性に優れ、主に熱間工具鋼の肉盛に適していますが冷間の耐金属間摩耗にも適用できます。 フレ防止のため、300℃以上の予熱とパス間温度の保持を行ってください。 熱間ダイス、シャー、ダイカスト金型、鍛造金型などの肉盛溶接。	0.32 ） 0.42	0.80 ） 1.20	≦0.50	≦0.25	4.50 ） 5.50	1.00 ） 1.50	V 0.80 ） 1.20			溶接のまま 570 ～630	54～57	72～77	1.2 1.6 2.0 2.4 4.0 5.0	
DS-62LR		茶 赤	低炭素系の合金工具鋼SKD62に相当するTIG溶接棒で、耐フレ性と耐衝撃性に優れています。 機械加工性も良好で熱間工具鋼の亀裂補修や肉盛補修など多目的に利用可能で、脱コバルトのマルエージング鋼の代替TIG溶接棒として最適です。 溶融アルミニウムに対する耐溶損特性も良好です。 300℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要です。 鍛造金型、ダイス、アルミニウムダイカスト金型などの肉盛補修。	≦0.25	≦1.00	≦0.50		4.75 ） 5.50	1.00 ） 1.60	V 1.00 ） 1.60	W 0.20 ） 0.50			溶接のまま 380 ～400 580℃×2hr SR 390 ～430	39～41	52～55 54～58	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2 4.0 5.0

硬化肉盛用TIG溶接棒

硬化肉盛用TIG溶接棒