

TWH-31-S x TF-81

特性與用途：

TWH-31-S潛弧包藥銲線其熔金為低碳、低合金的麻田散鐵組織，銲後可加工成形、鍛造成形及硬化熱處理。可使用於軋輥輪、惰輪、耳軸或紋盤硬面修補前打底用，或鐵軌、軸、軸頸等中硬度且需要機械加工的最後覆面銲補使用。

注意事項：

- (1) 銲接時請使用DC(+)極性，AC極性可在某些特殊的自動化場合使用。
- (2) 銲接前先將母材表面的塵土、油垢、水份去除。如母材表面有裂痕或小坑洞，請先以低氫系銲條(TL-50或TL-508)予以填補後再行打底修補。
- (3) 開封後的銲藥，如受潮須烘乾300~350°Cx1小時。
- (4) 若使用回收之銲藥時，須添加新銲藥以確保品質。

第三層銲道化學成份之一例(wt%)：(軟鋼母材)

C	Mn	Si	Mo
0.14	2.7	0.5	0.6

銲道硬度值範圍之一例：(軟鋼母材)

層數	第一層	第二層	第三層
硬度(HRC)	18-24	24-27	29-32

銲接參數建議：(DC+)

線徑(mm)	3.2
銲接參數	
電壓(Volt)	25-32
電流(Amp)	300-450
伸出長度(mm)	30-40

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.