

TWH-34-O

特性與用途：

此種低鉻合金鋼自遮護包藥銲線，是專為工件磨損後銲補再生而設計，可以其打底後再銲上其他更耐磨的銲材，特別適合於因衝擊或鏟掘而磨損的工件再生，諸如挖土機中的履帶、導輪、鏈輪、惰輪等或鋼鐵廠中的輸送滾輪軸心。

注意事項：

- (1) 為避免因母材表面含水氣而造成界面氣孔，施銲前請先將工件表面烘乾。
- (2) 若母材為高碳鋼或合金鋼，為了確保不發生裂紋，建議維持150~250°C的預熱和層間溫度。銲後施於450±20°C的應力消除退火可避免因內應力過高而產生裂紋。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.16	2.0	0.5	1.2

銲道硬度值範圍之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度(HRC)	23-29	27-32	30-34

銲接參數建議：(DC+)

線徑(mm)	2.4	2.8
銲接參數		
電壓(Volt)	25-32	25-32
電流(Amp)	250-400	300-450
伸出長度(mm)	50-60	50-60

* 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.