

TWS-420-S xTF-81

特性與用途：

TWS-420-S 為麻田散鐵不銹鋼包藥銲線，搭配 TF-81 潛弧銲藥，其銲道耐龜裂性佳，銲渣極易剝離，且銲道層數不限。適用於連續鑄造軋輪、鼓風爐煤罩、印刷軋輪、擠型沖錘、耳軸等工件的再生修補。

注意事項：

- (1) 當碳鋼碳含量達到0.8%或低合金鋼碳含量超過0.35%時，將母材預熱至溫度300~400°C且用TWH-31-S或自遮護包藥銲線TWH-34-O打底，其打底將可減少銲道下龜裂及提供更好的母材和硬面間接合。
- (2) 修補時工件表面曲率過大、厚度過厚或形狀太複雜時，銲後銲道易產生高內應力，引起銲後龜裂，所以需要較高預熱溫度及層間溫度200~420°C，銲後冷卻速率不可太快，並儘快實施應力消除退火。
- (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。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.21	1.3	0.6	13.7

銲道硬度值之一例(母材 A36)：

硬度 (HRC)	46-51
----------	-------

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.