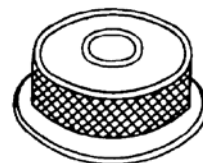


# TH-45

## 特性與用途：

屬硬化耐磨鉚條，熔填金屬之組織為肥粒鐵加上雪明碳鐵，可以機械加工，工作性能優異，可耐衝擊與輕度磨耗，適於補鉚開山、堆土、碎石機等重負荷之接觸面再生，如傳動齒輪、惰輪、滑輪、履帶、碎石滾輪、泥鏟、泥斗、鏈條、車軸等零件。



車輪

## 注意事項：

- (1) 宜特別注意避免受潮，使用前先以300~350°C烘乾30~60分鐘。
- (2) 母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (3) 為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒，收尾時停留3~5秒才提起。
- (4) 儘量保持短電弧，若須以織動方式施鉚時，運棒寬度應該在線徑2.5倍內。

## 鉚道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.17	2.0	0.6	2.0

## 鉚道硬度值之一例：

條件	Vicker's 硬度 (Hv)	Rockwell's 硬度 (HRC)	Shore's 硬度 (Hs)
層間溫度150°C以下	430	43	58
連續堆鉚	380	38	52
900°C水淬	450	45	61

## 鉚接位置：



## 適用電流範圍：(AC或DC+)

直徑長度(mm)	3.2x350	4.0x350	5.0x450
電流範圍(Amps)	80-130	120-180	160-220

\* 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.