

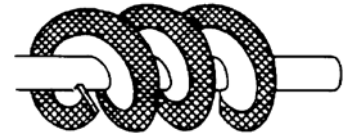
TH-50

特性與用途：

熔填金屬為12%Cr麻田散鐵組織，由於硬度高，宜採預熱及實施應力消除，以避免龜裂。耐蝕性、耐酸性佳，於高溫時耐衝擊磨耗優異，適用於輸送機轉輪、傳動鋼輪、鋼釘等工件修補。

注意事項：

- (1)於潮濕場地施工前，鐸條先以250~300°C烘乾60分鐘。
- (2)通常施以200°C以上預熱，鐸接後空冷，可能的話最好實施應力消除。
- (3)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。



攪拌螺旋葉

鐸道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.22	0.3	0.6	12.00	0.2

鐸道硬度值之一例：

條 件		Vicker's 硬度 (Hv)		Rockwell's 硬度 (HRC)		Shore's 硬度 (Hs)
鐸接 之後	層間溫度150°C以下	360		53		50
	連續堆鐸	350		52		49
加工硬化後		430		58		58
高溫 硬度	溫度(°C)	200	300	400	500	-
	Vicker's硬度(Hv)	470	410	300	170	-

鐸接位置：



適用電流範圍：(AC或DC+)

直徑長度(mm)	3.2x350	4.0x350	4.8x350
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.