

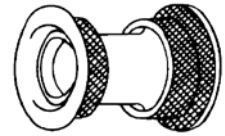
TH-60

特性與用途：

銲道組織為麻田散鐵，為自硬化性之耐磨銲條，對於中程度衝擊和磨耗具良好效果，機械切削困難。適用於銲補開山機輪鏈、碎石機、碎石板、堆土機、堆土板及連結環、鏟斗、履帶、泵筒、車導、鏟齒、刀片等金屬接觸面間磨耗。

注意事項：

- (1)宜特別注意避免受潮，使用前先以300~350°C烘乾1小時。
- (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，若須以織動方式施銲時，運棒寬度應該在線徑2.5倍內。
- (5)預先加熱、層間溫度150°C以上。
- (6)需多層堆銲處，可先以低氫系銲條打底。



驅動輪

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.35	1.2	0.30	2.80

銲道硬度值之一例：

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	490	48	64
連續堆銲	420	43	57
600°C水淬	370	38	52

銲接位置：



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.