

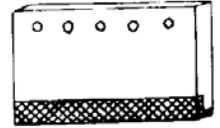
TH-80

特性與用途：

銲道為自硬化性麻田散鐵組織，最適於對耐磨耗要求較高之機械部份修補堆銲，作業性與銲渣剝離性極佳，機械加工困難。適用幫浦泵筒、切刀、泵筒輪葉、螺旋式輸送機、蔗刀、蔗鏈、堆土機零件等。

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。
- (4)預先加熱、層間溫度200°C以上。
- (5)需多層堆銲處，以低氫系銲條打底，可避免熔金剝離。



推土板

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.50	0.70	2.0	8.0	0.003

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		660		58		79	
連續堆銲		620		56		76	
高溫 硬度	溫 度 (°C)	200	300	400	500	600	700
	Vicker's 硬度 (Hv)	510	470	420	410	200	90

銲接位置：



適用電流範圍：(AC或DC+)

直徑長度(mm)	3.2x350	4.0x450	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.