

T-Cast 100

相當規格：
AWS A5.15 ENi-CI
JIS Z 3252 DFCNi

特性與用途：

T-Cast100是高純度Ni芯線製成之鑄鐵鎵條，其作業性、機械加工性與一般機械性能均優異，且龜裂感受性很小，其溶填金屬發生融合部之減碳甚至白銹化之趨勢極為輕微，適於各種鑄鐵品之補修、合金鑄鐵、鋼與鑄鐵接合，鎳及其合金或如耐水壓鑄件等之鎵接。在鎵接應力不是特別高或工件中磷含量不高的輕型和中型規格的鑄件中，可以得到滿意的效果。鎵道硬度較T-Cast50低，故加工切削性較易。

注意事項：

- (1) 鎵接母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (2) 如果油、脂或溶劑已經滲入鑄件，應加熱施鎵區域以驅趕油、脂或溶劑成為氣體狀態，直到不再看到揮發為止，通常約400~500°C就足夠。
- (3) 儘量保持短電弧，若須以織動方式施鎵時，運棒寬度應該在線徑3倍內。
- (4) 配合母材種類、形狀、尺寸等特殊情形。需先予預熱，再以500~600°C後熱以消除應力，再於室溫徐冷之。
- (5) 鑄鐵性脆，每次施鎵長度不得超過3"，否則持久高熱，接頭邊緣會發生龜裂，且採用間斷步驟，不可使接頭呈現高熱之深紅色。
- (6) 施鎵後金屬仍在540°C以上做間斷錘擊鎵面，以降低收縮應力，減少變形及龜裂的產生。
- (7) 施鎵二層以上者，每層應作對稱之間斷鎵法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。

鎵道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Fe
0.70	0.20	0.60	0.01	0.005	97.0	1.00

鎵接位置：



適用電流範圍(AC or DC<+>)：

直徑及長度(mm)	2.6x300	3.2x350	4.0x350
電流範圍(Amps)	60-80	70-120	100-150

* 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.