

# T-Cast

## 特性與用途：

T-Cast是專門為銲接鑄鐵設計，被覆劑為低氫系，芯線為純鐵芯線，其銲接金屬的成分約略與軟鋼相同，電流安定性良好，氣孔極少，銲道金屬的抗拉強度及延展性極為優異但不容易加工切削，其比各種含Ni成份芯線的銲條價格都還低廉，易與母材配合，即使受熱影響的母材也能銲接，主要用於補銲小的缺陷和裂縫以及不要求加工切削的鑄件修補。

## 注意事項：

- (1) 銲接母材表面的水份、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，應加熱施銲區域以驅趕油、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，若須以織動方式施銲時，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，銲後徐徐冷卻。
- (5) 鑄鐵性脆，每次施銲長度不得超過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) 施銲後金屬仍在540°C以上做間斷，錘擊銲面，以降低收縮應力，減少變形及龜裂的產生。
- (7) 施銲二層以上者，每層應作對稱之間斷銲法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。

## 銲線化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
1.70	0.40	1.45	0.020	0.003

## 銲接位置：



## 適用電流範圍(AC或DC+)：

直徑及長度(mm)	3.2x350	4.0x350
電流範圍(Amps)	70-110	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.