

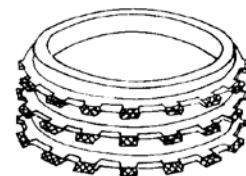
TH-950B

特性與用途：

熔填金屬為高鉻麻田散鐵組織含鉻碳化物，硬度高，於高溫時硬度少有降低之勢，適合於高溫磨耗場合，適用於磨碎輪、磨碎片、篩網攪拌葉片之修補。

注意事項：

- (1) 鐸條於施工前先以300~350°C烘乾30~60分鐘。
- (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，若須以織動方式施鐸時，運棒寬度應該在線徑2.5倍內。
- (5) 欲降低或避免熔金的應力釋放裂紋，工件通常施行400°C以上預熱。



雙排粉碎滾輪

鐸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	Cr	Mo
例值	5.5	3.0	1.4	29.2	0.58

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)
層間溫度100°C以下	740	62	85
連續堆鐸	700	60	82

鐸接位置：



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)	90-140	140-190	190-240

* 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.