

# TWH-63B-G

## 特性與用途:

TWH-63B-G 為 CO<sub>2</sub> 銲接用金屬粉系包藥銲線，其電弧穩定、銲渣少，銲接效率約 93%。熔金含碳化物生成元素如 Cr、B，其提供良好的抗嚴重磨料磨耗之性能。適用於鋼廠之儲煤桶襯墊、磨水泥原料之磨輪、磨煤輪、支撐台襯墊之硬面銲接。

## 注意事項:

- (1) 對於高碳鋼或低合金鋼材之硬面銲接，可使用沃斯田鐵不銹鋼銲材覆面。
- (2) 建議不要銲太多層以免龜裂。如果必須多層銲接時，可銲成格子或肋骨狀。

## 銲道化學成份之一例 (wt%)

	C	Mn	Si	Cr	B
例值	3.5	0.6	1.2	27.9	0.4

## 銲道硬度值之一例 (銲在軟鋼上)

層數	第 5 層
硬度 (HRC)	62-65

## 銲接參數建議 DC(+)

### 伸出長度：15-20(mm)

線 徑(mm)	1.6	2.0
銲接參數		
電壓 (Volt)	25-34	23-34
電流 (Amp)	200-350	300-450
保護氣體流量 (l/min)	CO <sub>2</sub> ,20-25	

\* 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.