

TWH-41-O

特性與用途：

此種低鉻合金鋼自遮護包藥銲線，熔金硬度屬中硬度，特別適用於金屬和金屬間之磨耗使用。因熔填率高、操作性優良，其適用場合包含履帶，導輪、疏浚機零件、齒輪等工件之硬面或打底修補使用。

注意事項：

- (1) 為避免因母材表面含水氣而造成界面氣孔，施銲前請先將工件表面烘乾。
- (2) 若母材為高碳鋼或合金鋼，請保持150~250°C的預熱和層間溫度。銲後施於450°C左右的後熱處理以消弛內應力。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	Cr	Mo
例值	0.31	2.2	0.6	1.4	0.4

銲道硬度值範圍之一例：(軟鋼母材)

層數	第一層	第二層	第三層
硬度(HRC)	29-35	34-41	39-43

銲接參數建議：(DC+)

線徑(mm)	2.4	2.8
銲接參數		
電壓(Volt)	25-32	25-32
電流(Amp)	250-400	300-450
伸出長度(mm)	50-60	50-60

* 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.