

TWH-45-S x TF-81

特性與用途：

TWH-45-S潛弧包藥銲線加入多種碳化物形成合金元素，使熔金在520~550°C回火造成二次硬化效果，表面適用於作離子氮化、鍍鉻等處理，配合天泰TF-81中性潛弧銲藥，熔金硬度約為HRC45左右。可使用於各種金屬和金屬間磨耗，如煤車輪、重型怪手轉塔輪、鋼鐵輓輪及瓦楞紙或各種紙業輓輪等諸多工件銲補使用。

注意事項：

- (1)正常銲接時請使用DC(+)極性，AC極性亦可使用。
- (2)當工件表面曲率過大，厚度之過厚或形狀太複雜時，銲後銲道易產生高內應力，引起銲後龜裂，所以需要200~250°C預熱，層間及銲後冷卻速率不可太快。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V
例值	0.23	2.5	0.8	2.9	0.5	0.3

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)	27-32	38-44	43-46

銲接參數建議：(DC+)

線徑(mm)	3.2
銲接參數	
電壓(Volt)	25-32
電流(Amp)	300-450
伸出長度(mm)	30-40

* 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.