

TWS-420Mo-S xTF-81

特性與用途：

TWS-420Mo-S 為麻田散鐵不銹鋼包藥銲線，搭配 TF-81 中性潛弧銲藥，其銲道耐龜裂性佳，銲渣極易剝離，抗腐蝕性且銲道層數不限。適用於連續鑄造軋輪、分解軋、矯直軋、高溫用鋼軋軋等工件。

注意事項：

- (1) 當碳鋼工件碳含量超過0.5wt%或低合金鋼工件含碳量超過0.45wt%時，採用低碳鋼填充金屬的緩衝層 (RolClad-17-S與300~400°C預熱處理)，其打底將可減少銲道下龜裂及提供更好的母材和硬面間接合。
- (2) 對於大型工件，重型液壓缸和高應力工件，應保持300-400°C之間的預熱和道間溫度，以防止焊接裂紋。
- (3) 開封後的銲藥，如受潮須烘乾300~350°Cx1小時。
- (4) 若使用回收之銲藥時，須添加新銲藥以確保品質。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Si	Mn	Cr	Mo	(Co+V+Nb)
例值	0.25	0.6	1.0	11.5	1.5	1.7

銲道硬度值之一例(母材 A36)：

硬度 (HRC)	52-56
----------	-------

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.