

TH-MN

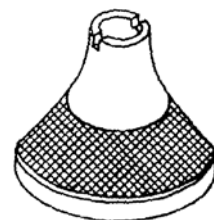
相當規格：
AWS A5.13 EFeMn-A

特性與用途：

適用於粉碎機錐形體、粉碎機沖鉋等之堆焊及13Mn鑄鋼之巢埋補焊。其熔填金屬為13Mn鋼組成，呈安定的沃斯田鐵組織。因含3%Ni具有極佳之耐龜裂性，加工硬化性非常優異，強度、韌性皆佳，適用於重衝擊磨耗之場合。焊後可施以機械切削加工。

注意事項：

- (1)使用前請將焊條施以300~350℃預熱30~60分。
- (2)13Mn鋼之焊接毋須預熱宜使用低電流以防母材過熱。
- (3)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。
- (4)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。
- (5)儘量保持短電弧，若須以織動方式施焊時，運棒寬度應該在線徑2.5倍內。
- (6)高碳鋼、低合金鋼等之打底焊請使用沃斯田鐵不銹鋼焊條(如：TS-309/309L)。



Crusher Cone

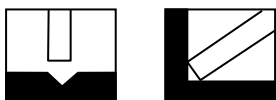
焊道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	Ni
AWS	0.5-1.0	12-16	≤1.3	2.5-5.0
例值	0.60	14.5	0.13	3.2

焊道硬度值之一例：

條 件	Vicker's 硬度 (Hv)	Rockwell's 硬度 (HRC)	Shore's 硬度 (Hs)
加工硬化後	490	48	65

焊接位置：



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.