

TWH-52-S x TF-81

特性與用途：

TWH-52-S潛弧硬面包藥銲線，搭配TF-81中性銲藥，可產生含Cr、Ni等元素的高合金鋼的熔金。由於成分的調整，使TWH-52-S具有絕佳的抗黏著磨耗及抗銲痕等特性，且在高溫仍能維持一定的硬度。其應用包括鋼鐵廠的夾輓等及一般需承受金屬間滑動磨耗的場合。

注意事項：

- (1) 銲補時預熱溫度300~350°C，層間溫度則控制在300~400°C。
- (2) 避免龜裂應讓工件緩冷及施以銲後熱處理。
- (3) 建議以TWH-31-S/TF-81為緩衝層及打底。
- (4) 開封後的銲藥，如受潮須烘乾300~350°Cx1小時。
- (5) 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	Mn	Si	Cr	Mo	V	Ni
例值	0.19	2.0	0.6	4.2	2.0	0.5	3.2

銲道硬度值之一例：

硬 度 (HRC)	45-50
-----------	-------

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.