

TWH-17-S x TF-81

特性與用途：

TWH-17-S潛弧硬面包藥銲線，搭配TF-81中性銲藥所得之熔金，施銲二層硬度約為HRC35，除能抵抗金屬與金屬間之磨耗外，並具有極佳的耐衝擊性、良好的耐壓強度及能抵抗塑性變形。多層銲補時，能銲至20mm而不致有裂紋產生，銲後可進行機械加工，或火焰切割。其用途包括打底、天車輪、軋滾輪、惰輪及採礦車輪等之硬面修補。

注意事項：

- (1) 應力消除退火溫度超過480°C 時，將使熔金硬度降低。
- (2) 當工件表面曲率過大、厚度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200~400°C預熱及層間溫度，銲後冷卻速率也不可太快。
- (3) 開封後的銲藥，如受潮須烘乾300~350°C x1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	Mn	Si	Cr	Mo
例值	0.07	2.6	0.6	2.7	0.7

銲道硬度值之範圍：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度(HRC)	26-30	30-35	34-37

銲接參數建議：(DC+)

銲接參數	線徑(mm)
	3.2
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.