

TWH-42V-G

特性與用途:

TWH-42V-G 為包藥銲線，近似 H-12 熱作合金，含有 Mo 與 W 硬化元素。銲接電弧穩定、銲道外觀良好、耐氣孔性良好。銲接熔敷金屬具有良好的韌性、耐磨損、高紅硬度，亦有良好的耐熱疲勞龜裂。適用於熱軋易磨損工件、熱衝壓和模具的沖裁、彎曲、鍛模和熱擠壓模具等磨損部件之硬面修補。

注意事項:

建議最低預熱/道間溫度為 450°C。在去除銲渣之間進行噴丸處理，可以獲得最佳性能。銲接後熱 450°C 以上加熱 3 小時，使熔敷金屬緩慢冷卻至 90°C 以下。根據回火表調節至所需硬度 1 小時/英寸厚度。

銲道化學成分分類:

AISI H-12

銲道硬度值:

溫度	HRC
480°C	53-55
510°C	53-55
540°C	52-55
570°C	50-53
590°C	45-50

銲接位置:



銲接參數建議: DC(+)

氣體流量: 25-30 (l/min)

線徑(mm)	1.2	2.4
銲接參數		
電壓 (Volt)	25-28	28-32
電流 (Amp)	150-280	350-550
保護氣體	75-80% Ar / 20-25% CO ₂	75-80% Ar / 20-25% CO ₂

* 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.