

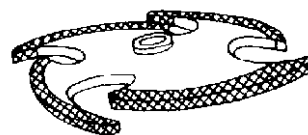
# TH-950HCr

## 特性與用途：

熔填金屬為含 30%鉻-5%碳的初析碳化物與共晶組織，碳化鉻的含量多，硬度大，良好的耐腐蝕性，於高溫時硬度少有下降的趨勢，故耐高溫磨耗性佳，適用於破碎機輥筒、磨水泥機部件、輸送螺桿、攪拌葉片、切刀、篩器等。

## 注意事項：

- (1) 鉚條於施工前先以300~350°C烘乾30~60分鐘。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 儘量保持短電弧，若須以織動方式施鉚時，運棒寬度應該在線徑2.5倍內。
- (5) 堆鉚層數以不超過2為宜。



攪拌葉片

## 鉚道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	Cr
例值	5.5	2.2	0.32	30.0

## 鉚道硬度值之一例：

條 件	Vicker's 硬度 (Hv)	Rockwell's 硬度 (HRC)	Shore's 硬度 (Hs)
層間溫度 150°C	700	60	81
連續焊接	680	59	80

## 鉚接位置：



## 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	190-250

\* 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.