

TH-950HN

特性與用途：

熔填金屬為22%Cr系合金，且分別含有Mo、W、V等特殊合金元素以產生超高硬度的鉻碳化物、鈮碳化物或鉬碳化物，耐熱及耐氧化性能極佳，高溫硬度優異故耐高溫磨耗性優，尤其對具腐蝕氣氛中之耐磨耗性更佳。最適於噴砂嘴、泵胴、泵浦輪葉、攪拌葉片、燃燒噴嘴等之鐸補。

注意事項：

- (1) 請先將鐸條置於300~350°C乾燥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，若須以織動方式施鐸時，運棒寬度應該在線徑2.5倍內。
- (5) 欲降低或避免熔金的應力釋放裂紋，通常施行250°C以上預熱。
- (6) 避免多層鐸時熔金剝落，施鐸時宜以交叉空心格狀編織方式為佳。

鐸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	Cr	Nb	Mo	V	W
例值	5.0	1.6	1.5	23.2	4.0	5.5	1.82	2.2

鐸道硬度值之一例：

鐸接後 (HRC)		高溫硬度 (Hv)			
層間溫度150°C以下	連續堆鐸	300°C	400°C	500°C	600°C
64	61	720	640	580	460

鐸接位置：



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.