

T-Cast 50

相當規格：

AWS A5.15 ENiFe-CI
JIS Z 3252 DFCNiFe

特性與用途：

T-Cast50係使用鐵鎳合金芯線所製成之電鐸條，膨脹係數小，硬化輕微，機械加工容易，適用於各類鑄鐵(包括球狀石墨延性鑄鐵)，可做補修和表面硬化平面堆鐸等鐸接作業，作業性良好，耐水壓、氣壓、性能優越，特別可用於高硫、磷或潤滑劑污染的鑄件。在大型或高拘束力工件以及高強度工程及鑄鐵上，用此類鐸材更可以得到滿意的效果。鐸道硬度較T-Cast100高。

注意事項：

- (1) 球狀石墨鑄鐵和各類鑄鐵補修者，鐸接母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (2) 如果油、脂或溶劑已經滲入鑄件，應加熱施鐸區域以驅趕油、脂或溶劑成為氣體狀態，直到不再看到揮發為止，通常約400~500°C就足夠。
- (3) 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3倍內。
- (4) 配合母材種類、形狀、尺寸等特殊情形。需先予預熱，再以500~600°C後熱以消除應力，再於室溫徐冷之。
- (5) 鑄鐵性脆，每次施鐸長度不得超過3"，否則持久高熱，接頭邊緣會發生龜裂，且採用間斷步驟，不可使接頭呈現高熱之深紅色。
- (6) 施鐸後金屬仍在540°C以上做間斷錘擊鐸面，以降低收縮應力，減少變形及龜裂的產生。
- (7) 施鐸二層以上者，每層應作對稱之間斷鐸法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。

鐸道化學成份之一例(wt%)：

| | C | Mn | Si | P | S | Ni | Cu | Al |
|--------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| AWS | ≤2.0 | ≤2.5 | ≤4.0 | - | ≤0.03 | 45-60 | ≤2.5 | ≤1.00 |
| EN ISO | ≤2.0 | ≤2.5 | ≤4.0 | - | ≤0.04 | 40-60 | ≤2.5 | ≤1.00 |
| 例值 | 1.05 | 0.25 | 1.80 | 0.01 | 0.002 | 50.5 | 0.014 | 0.15 |

鐸接位置：



適用電流範圍(AC或DC+)：

| | | | |
|------------|---------|---------|---------|
| 直徑及長度(mm) | 2.6x300 | 3.2x350 | 4.0x350 |
| 電流範圍(Amps) | 60-80 | 70-120 | 100-150 |

* 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.