

# RolClad-19-S x TF-R85

## 特性與用途：

RolClad-19-S為覆面潛弧硬面包藥銲線，搭配TF-R85鹼性、低雜質銲藥所得之熔金，施銲二~三層硬度約為32HRC，並具有極佳的耐衝擊性、良好的耐高溫回火軟化與腐蝕及能抵抗塑性變形。可使用於碳含量較高的母材(例如S45C、S50C、S60C...等)之緩衝層，且有良好的抗龜裂敏感性。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。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。

## 特色：

- (1)可以應用在碳含量較高的母材緩衝層(如S45C、S50C、S60C...等)
- (2)具有良好的緩衝層特性
- (3)具有良好的抗龜裂敏感度
- (4)具抗孔蝕能力

## 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350~400°C預熱及層間溫度。

## 銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	(Cr+Mo+Nb+V)
例值	0.07	2.1	0.6	3.0

## 銲道硬度值之範圍：

層數	第一層	第二層
硬度(HRC)	26-29	26-33

## 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.