

TWS-410NiMo-G

特性與用途:

TWS-410NiMo-G 為 CO₂ 銲接用包藥銲線，其電弧穩定、耐氣孔性良好。由於組織為麻田散鐵及肥粒鐵，熔金具有優越的機械特性、耐蝕與抗裂性。其適用於耐金屬間磨擦與耐腐蝕、耐磨耗之應用。如水輪機、閘體、閘座、泵碗、壓縮機體、軸座、渦輪葉輪和管道等硬面銲接之應用。

注意事項:

- (1) 預熱與層間溫度需超過 200°C，銲後徐冷至室溫。
- (2) 後熱處理溫度不要超過 620°C。

銲道化學成份之一例 (wt%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni+Mo+Ti+V
例值	0.085	0.4	0.4	12.7	5.0

銲道硬度值之一例 (銲在軟鋼上)

層數	第 5 層
硬度 (HRC)	39-45

銲接參數建議 DC(+)

伸出長度：15-20(mm)

銲接參數	線 徑(mm)	
	1.2	1.6
電壓 (Volt)	25-34	25-34
電流 (Amp)	150-280	200-350
保護氣體流量 (l/min)	CO ₂ ,20-25	

* 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.