

TWH-61P-O

特性與用途：

熔填金屬為初析碳化物及共晶組織，具有高硬度與優秀的耐磨料磨耗特性。全熔金硬度能達HRC60以上。適合場合包含磨煤輪、水泥攪拌器，疏浚機切刀、推土機推鏟等諸多工件，由於焊道外觀平整、飛濺小及弧光柔和，又特別適合於硬面耐磨板焊接。

注意事項：

- (1) 銲後熔金無法機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- (2) 若工件為中碳鋼、低合金鋼或鑄鐵，應預熱至 200°C 以上。
- (3) 運送和儲存時要注意防潮。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	Cr
例值	5.4	0.9	1.0	28.5

銲道硬度值範圍之一例：(軟鋼母材)

使用 方法	硬 度 (HRC)		
	第一層	第二層	第三層
自 遮 護	50-56	55-61	60-62

銲接參數建議：(DC+)

線 徑(mm)	2.8
銲接參數	
電 壓(Volt)	25-32
電 流(Amp)	300-450
伸出長度(mm)	50-60

* 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.