

TM-2000H

被覆系統 低氫系
識別色 黃色-白色

鑄鐵模具直接硬化堆焊用

用途

使用於衝模(FC、FCD)所需要高硬度的部分。

使用特性

1. TM-2000H繼承了作業性良好、氣孔很少和硬度穩定這些TM-2000和TM-2000B的優點，可以直接在鑄鐵母材堆焊、具有更高的硬度。
2. 作為耐磨用，可以適用於因為要衝壓的鋼板很厚而使用TM-2000也發生模具表面拉傷的部分。
4. 可以使用于需要高硬度而難以施行鍍硬鉻的部分。

使用時的注意

1. 焊條使用前以200℃以上再烘乾一個小時左右。
2. 保持較短的電弧長度，採用直線形運棒、避免搖動焊法。
3. 需要三層以上的堆焊時，如果進行打底焊(FCD的時候使用TS-12、MTS-100，FC的時候使用TC-3、TC-3A、TC-3N)，對於防止裂痕和氣孔更有效。
4. 焊接時受了風會導致裂痕和氣孔的產生。
(特別要注意電風扇和冷氣空調等)

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Cr、Mo、特殊元素

熔敷金屬硬度(堆焊第3層)

鑄鐵 FC-250	直接堆焊 2層	HRC 54~57
	直接堆焊 3層	HRC 55~58

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) AC:或DC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
60~80	80~100	100~130	140~180