

TM-2100

被覆系統 石灰-鈦系
識別色 青草色

鑄鐵模具直接硬化堆焊用（防止模具表面拉傷）

用途

使用於沖壓模具的耐磨堆焊，可以防止模具表面拉傷。沖壓模具的母材部分如有磨損，壓出來的部品表面自然也會留下磨損部分的痕跡。沖壓模具隨著時間流逝，使用次數的增加，表面容易產生磨損痕跡。如使用TM-2100電焊條施焊，可延長原來母材的二倍壽命。

使用特性

1. 在鑄鐵堆焊時，一般在底層用Ni、Fe-Ni系焊條、在上層用表面硬化焊條堆焊，但TM-2100可以直接在母材堆焊，對於防止沖壓模具表面拉傷很有效。
2. 起弧性和焊渣的剝離性良好。
3. 如果進行捶打，熔敷金屬的硬度會上升。
4. 由於好好地捶打，從第1層就可以使用。

使用時的注意事項

1. 焊條使用前以200~250℃再烘乾一個小時左右。
2. 盡量保持較短的電弧長度，要直線運棒。
3. 焊接時受風會導致裂痕和氣孔的產生。
(特別要注意電風扇及電冷氣等。)

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、特殊元素

熔敷金屬硬度（在FCD500上焊接時）

	HV	HRC	HS
不捶打 1層	270~350	25~35	37~47
捶打 1層	400~490	40~48	52~64
不捶打 2層	400~490	35~45	52~64
捶打 2層	450~520	45~50	59~72

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350
60~80	80~100	100~130