

TM-2000C

被覆系統 低氫系
識別色 銀色

鑄鐵模具直接硬化堆焊用

用途

適用於用鑄鐵製成的各種模具的直接堆焊。

使用特性

1. TM-2000C是比TM-2000硬度低的焊條。直接在鑄鐵堆焊時，因為熔敷金屬呈奧氏體組織，所以耐裂痕性極其良好。加上耐氣孔性也優越。
2. 焊接後可得到未滿HRC30的低硬度，但加工硬化能力很強，受衝擊後硬度上升得多。

使用時的注意

1. 焊條使用前以200°C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、特殊元素

熔敷金屬硬度(焊接後)

HV	HRC	HS
240～300	20～30	34～42

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	5.0 x 350
60～80	80～100	100～130	140～180