

# T-3N

TIG焊接用

焊條

識別色 茶色

## 鑄鐵堆焊・修補用（衝模）

### 用途

T-3N是相當於TC-3、TC-3A的TIG焊條，使用於一般生鐵和球墨鑄鐵的堆焊及修補。

### 使用特性

1. T-3N是Fe-Ni合金中加特殊元素的TIG焊條，使用於模具堆焊和氣孔修補。
2. 因為T-3N是Fe-Ni合金，所以可以在將要施行鍍硬鉻的部分上施焊。
3. 熔敷金屬的機械加工也極其容易。

### 使用時的注意

1. 因為焊接部的油和污垢成產生氣孔的原因，所以需先除去。
2. 一般不需要預熱，但如果進行150°C左右的預熱，可得到更好的效果。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、特殊元素

### 熔敷金屬機械性質（一個例子）、硬度

抗拉強度		熔敷金屬硬度（焊接後）		
N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	HV	HRB	HS
500	51	175～190	86～91	27～29

### 焊條的尺寸（mm）

直徑	(1.2)	1.6	2.0	2.4	3.2
長度	1,000				