

TC-3

被覆系統 石墨系
識別色 紅色

JIS Z3252 DFCNiFe
AWS 5.15 ENiFe-CI

鑄鐵堆焊用

用途

使用於球墨鑄鐵的焊接、汽缸體、馬達蓋、套管、齒輪等各種鑄鐵零件的修補、衝壓模具的形狀設計焊接。

使用特性

1. TC-3是用Fe-Ni芯線製成的石墨系焊條，焊接界部的硬化性小，與TC-1相比機械性質和耐裂痕性極其良好。使用使用於球墨鑄鐵等的零件需要焊接部強度、耐壓力性
2. 低電流時的作業性極其良好。
3. 不易產生氣孔和裂痕等缺陷，組織斷面狀況也良好。

使用時的注意事項

1. 一般不需要預熱、後熱，但如果對重要零件進行100～200℃的預熱，可得到良好的效果。
2. 如果焊條被覆部分受潮，則需以100℃再烘乾30分鐘後使用。

熔敷金屬的化學成分

C、Si、Mn、Ni、Fe

熔敷金屬機械性質（一個例子）和硬度

抗拉強度		熔敷金屬的硬度(焊接後)		
N/mm ²	kgf/mm ²	HV	HRB	HS
500	51	170～190	85～90	25～28

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(-)

3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350	6.0 x 350
80～110	110～130	130～150	150～180