

TC-3A

被覆系統 石墨系
識別色 黑色

JIS Z3252 DFCNiFe
AWS 5.15 ENiFe-CI

鑄鐵堆焊用

用途

使用於各種鑄鐵零件的焊接、修補、氣孔修補或衝模的形狀設計焊接、鑄鐵硬化堆焊時的底層焊接。

使用特性

1. TC-3A是鐵鎳系石墨被覆焊條，因為機械性質和耐裂痕性優越，所以適合球墨鑄鐵的堆焊、生鐵和軟鋼等的焊接。
2. 因為是用特殊鐵鎳芯線製成的，所以完全解決原來鐵鎳系焊條過熱而變紅的缺陷，可以連續焊接，效率將提高20%左右。

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		熔敷金屬硬度(焊接後)		
N/mm ²	kgf/mm ²	HV	HRB	HS
480	49	180~200	87~92	26~30

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	6.0 x 350
60~80	80~110	110~130	130~150	150~200