

TC-3F

被覆系統 石墨系
識別色 白色

鑄鐵堆焊用

用途

使用於衝模的形狀設計焊接。

使用特性

TC-3F是為衝模專用研製的鑄鐵堆焊用被覆電焊條，克服了Fe-Ni系焊條缺點，具有極其優越的性能。

1. 鍍鉻對TC-3F堆焊部的附著性極其良好。
2. 熔敷金屬具有與母材(FCD)同等的硬度，耐磨性優越。
3. 因為是用複合芯線製成的，所以焊條不會過熱而變紅，焊接效率好。

使用時的注意事項

根據TC-3、TC-3A的焊接方法做焊接工作。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni

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
480	49	240~260	98~101	34~37

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