

TC-8M、TC-8B

被覆系統 低氫系

識別色 TC-8M 深藍色 TC-8B 粉紅色-白色

鑄鐵模具直接硬化堆焊用(切刃部用)

用途

使用於各種模具的硬化堆焊。

使用特性

1. 原來在用鑄鐵製成的衝模切刃部堆焊時，一般在底層用Ni、Fe-Ni系焊條、在上層用表面硬化焊條堆焊，但TC-8M、TC-8B可以直接在鑄鐵母材堆焊，可得到規定硬度，因此可以大大提高工作效率。
2. 熔敷金屬第一層為奧氏體組織，從第二層開始為馬氏體組織，可得到耐磨性。
3. 還可以直接在烤淬火鑄鐵堆焊。

使用時的注意事項

1. 焊條使用前以200~250℃烘乾一個小時。
2. 不需要特別的預熱，但如果進行100℃的預熱，對於防止龜裂有效。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、特殊元素

熔敷金屬硬度(堆焊第3層)

品種	HV	HRC	HS
TC-8M	600~660	55~58	74~79
TC-8B	550~600	52~55	70~74

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 400
70~90	90~110	100~130