

TM-2000B

被覆系統 低氫系
識別色 黃色-藍色

鑄鐵模具直接硬化堆焊用(防止模具表面拉傷)

用途

使用於用鑄鐵製成的各種模具的耐磨・耐拉傷堆焊。
衝模的母材部分如有磨損，壓出來的部品表面自然也會留下磨損部分的痕跡。衝模隨著時間的流逝、使用回數的增多，表面容易產生磨損痕跡。如使用TM-2000B焊條施焊後，可以延長原來母材的二倍壽命。

使用特性

1. 在鑄鐵堆焊時，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TM-2000B可以直接在鑄鐵母材堆焊，對於防止衝壓模具表面拉傷很有效。
2. 熔敷金屬第一層為半奧氏體組織，從第二層開始為馬氏體組織，可得到耐磨性。
3. 還有提高耐裂痕性的TM-2000BN焊條。

使用時的注意事項

1. 焊條使用前以200℃以上再烘乾一個小時左右。
2. 保持較短的電弧長度，採用直線形運棒、避免搖動焊法。
3. 需要三層以上的堆焊時，如果進行打底焊(FCD的時候使用TS-12、MTS-100，FC的時候使用TC-3、TC-3A、TC-3N)，對於防止裂痕和氣孔更有效。
4. 焊接時受了風會導致裂痕和氣孔的產生。
(特別要注意電風扇和冷氣空調等)

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Cr、Mo、特殊元素

熔敷金屬硬度(堆焊第3層)

HV	HRC	HS
370~390	37~39	51~53

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
60~80	80~100	100~130	140~180