

# TK-3

被覆系統 低氫系  
識別色 銀色

## 鑄鐵模具直接硬化堆焊用

### 用途

適合直接在鑄鐵模具(GM241)堆焊一～兩層。

### 使用特性

1. 直接在鑄鐵模具堆焊一～兩層時，熔敷金屬呈馬氏體組織，從第一層可得到規定硬度。
2. 隨著熔敷層數的增多，熔敷金屬硬度降低，但堆焊兩層也可得到HRC50(平均)以上的硬度。

### 使用時的注意

1. 根據母材，需要150℃以上的預熱，層間溫度要保持150℃以上。
2. 需要三層以上的多層堆焊時，從第三層開始使用TM-60等。
3. 儘量使用低電流。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Mo

### 熔敷金屬硬度(堆焊第3層)

HV	HRC	HS
520~600	50~55	67~74

### 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 350
60~80	80~110	110~160