

THW

被覆系統 低氫系
識別色 綠色

金屬之間衝擊磨耗用

用途

使用於鍛造模具、衝壓模具、衝孔模具等的硬化堆焊。

使用特性

1. 熔敷金屬呈馬氏體組織，只需焊接，可得到高硬度。
2. 熔敷金屬中的母材熔填率低，從第一層就可得到充分的硬度。

使用時的注意

1. 一般需要預熱及層間溫度150～200℃。
2. 對高碳鋼和合金鋼等硬化性鋼材需要300～400℃的預熱和500～600℃的後熱。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、Mo、特殊元素

熔敷金屬硬度(焊接後)

HV	HRC	HS
600～700	55～60	74～81

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
50～80	80～120	120～140	140～170