

# TF-5

被覆系統 低氫系  
識別色 紅色-白色

## 烤淬火鋼用

### 用途

使用於烤淬火鋼(火焰淬火鋼)的堆焊及修補。

### 使用特性

可得到成分與烤淬火鋼相近的熔敷金屬，再三淬火、退火也可得到與母材同等的硬度。

### 使用時的注意

1. 母材烤淬火前時
  - 預熱和層間溫度都要保持200℃左右。
  - 焊接後，由於對熔敷金屬進行退火、與母材同時進行烤淬火，可得到與母材部同等的硬度。
2. 母材烤淬火後時
  - 預熱和層間溫度都要保持250℃左右。
  - 熔敷金屬可得到與母材同等的硬度。
3. 清除焊接部的油和污垢。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、Mo、特殊元素

### 熔敷金屬硬度

|             |           |
|-------------|-----------|
| 在烤淬火鋼施焊後    | HRC 55~58 |
| 退火・900℃烤淬火後 | HRC 55~58 |

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     | 90~110    | 120~150   |