

T-3H

TIG焊接用
焊條
識別色 紫色

鑄鐵堆焊用(衝模)

用途

T-3H是相當於TC-3F的TIG焊條，使用於一般生鐵和球墨鑄鐵的堆焊及修補。

使用特性

1. T-3H是Fe-Ni中加特殊元素、為衝壓模具專用研製的TIG焊條。
2. 熔敷金屬具有與FCD同等的硬度，耐磨性優越。
3. 鍍硬鉻對熔敷金屬的附著性極其良好。

使用時的注意

1. 因為焊接部的油和污垢成產生氣孔的原因，所以需先除去。
2. 一般不需要預熱，但如果進行150℃左右的預熱，可得到更好的效果。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、特殊元素

熔敷金屬機械性質(一個例子)、硬度

抗拉強度		熔敷金屬硬度(焊接後)		
N/mm ²	kgf/mm ²	HV	HRB	HS
520	53	200~230	91~97	29~33

焊條的尺寸(mm)

直徑	(1.2)	1.6	2.0	2.4	3.2
長度	1,000				