

T-2000

TIG焊接用

焊條

識別色 黃色

鑄鐵用模具硬化堆焊用(防止模具表面拉傷)

用途

T-2000是TIG焊條為防止衝模表面產生磨損、拉傷而直接堆焊。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T-2000焊條施焊後，可以延長原來母材的二倍壽命。

使用特性

1. T-2000是把被覆電弧焊條TM-2000為TIG焊接用研製的焊條。對於鑄鐵不需要用Ni或Fe-Ni系焊條打底焊，可以直接在鑄鐵母材堆焊。
2. 熔敷金屬第一層呈半奧氏體組織，從第二層開始呈馬氏體組織，可得到優越的磨耗性。

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150℃左右的預熱有效。
3. 需要三層以上的堆焊時，用T-3N、TS-12G等打底焊。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、Ni、特殊元素

熔敷金屬硬度

HV	HRC	HS
440~460	44~46	59~62

焊條的尺寸(mm)

直徑	(1.2)	1.6	2.0	2.4	3.2
長度	1,000				