

# NIT-5

TIG焊接用

焊條

識別色 黃綠色

## 衝模硬化堆焊用(切刃部設計焊接)

### 用途

NIT-5是使用於衝壓模具的切刃部設計焊接的TIG焊條。

### 使用特性

1. 可以直接在鑄鐵(FC、FCD)堆焊，只需堆焊兩層，就可得到切刃部的硬度。
2. 最適合用硬化堆焊用焊線NIW-5堆焊後修改時等小部分的堆焊。

### 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. 如果只堆焊一層，硬度不穩定，所以一定要堆焊兩～三層。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Mo、特殊元素

### 熔敷金屬硬度

鑄鐵直接堆焊(2層) HRC 55～57

### 焊條的尺寸(mm)

直徑	(1.2)	1.6	2.0	2.4
長度	1,000			