

TF-5G

TIG焊接用
焊條
識別色 紅色

烤淬火鋼用

用途

使用於烤淬火鋼(火焰淬火鋼)的堆焊。

使用特性

1. 可得到與烤淬火鋼成分相近的熔敷金屬，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℃。
 - 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℃。
 - 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

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)

直徑	(1.2)	1.6	2.0
長度	1,000		