

# TC-1

被覆系統 石墨系  
識別色 金色

JIS Z 3252 DFCNi  
AWS A5.15 ENi-CI

## 鑄鐵堆焊用

### 用途

使用於汽缸體、馬達蓋、套筒、齒輪等各種鑄鐵零件的修補、氣孔的修補、接合或Meehanite鑄鐵和合金鑄鐵等的修補。

### 使用特性

1. TC-1是用純鎳芯線製成的石墨系焊條，焊接界部的硬化性最小，焊接部的機械加工極為容易。
2. 低電流時的作業性極其良好。
3. 不易產生氣孔和裂痕等缺陷，組織斷面狀況也良好。

### 使用時的注意事項

1. 一般不需要預熱、後熱，但如果對重要零件進行100~200℃的預熱，可得到良好的效果。
2. 如果焊條被覆部分受潮，則需以100℃再烘乾30分鐘後使用。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Fe、Ni

### 熔敷金屬機械性質（一個例子）和硬度

抗拉強度		熔敷金屬硬度(焊接後)		
N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	HV	HRB	HS
300	31	140~160	75~81	21~24

### 焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(-)

2.0 x 250	2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
30~60	60~80	80~110	110~130	130~150