TC-3N

MAG焊接用
實心焊線

鑄鐵堆焊用

用途

使用於鑄鐵(FC、FCD)的堆焊。

使用特性

1. TC-3N是Fe-Ni線材中加特殊元素的實心焊線，用半自動焊機施焊。
2. 衝模等大量堆焊時，可以大大縮短焊接所需要的時間。

使用時的注意

1. 使用的保護氣體是80%Ar＋20%CO2%或100%CO2。
   使用80%Ar＋20%CO2比100%CO2難以發生焊渣彈、焊道外形也美觀。
2. 根據保護氣體和母材，適當的條件不同。請注意。
3. 一般不需要預熱和後熱，但如果進行100℃左右的預熱，對於防止二次硬化有效。
4. 用前進法(向噴燈頭的方向前進)施焊。儘量避開搖動焊法、要直線運棒。
5. 為了減輕收縮應力，建議焊接後錘打熔敷金屬。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、特殊元素

焊接條件一個例子

線徑 mm	焊接電流 Amp	焊接電壓 V	突出長度 mm	保護氣體	保護氣體量 ℓ/min
1.2	100～150	16～22	10～15	80%Ar＋20%CO_2	10～15

焊線的尺寸

1.2mmΦ x 12.5kg 卷