

日本东海溶业焊条TM-2000

产品名称	日本东海溶业焊条TM-2000
公司名称	北京皓翔焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市房山区窦店大高舍二区68号
联系电话	010-56263346 15201696968

产品详情

日本原装进口产品。 TM-2000 被覆系统 低氢系 标准色 黄色
铸铁模具直接堆焊硬化用（防止模具表面拉伤） 用途 使用于用铸铁制成的各种模具的堆焊，耐磨耗，耐模具表面拉伤。冲压模具的母材部分如有磨损，压出来的部品表面自然也会留下磨损部分的痕迹。冲压模具随着时间的流逝、使用回数的增多，表面容易产生磨损痕迹。如使用TM-2000电焊条施焊后，可以延长原来母材的二倍寿命。 使用特性 1. 在铸铁堆焊时，一般在底部用Ni、Fe-Ni系焊条、在上部用表面硬化焊条堆焊，但TM-2000可以直接在铸铁母材堆焊，对于防止冲压模具表面拉伤很有效。 2. 熔敷金属第一层为半奥氏体组织，从第二层开始为马氏体组织，可得到耐磨耗性。 使用时的注意 1. 焊条使用前以200℃以上再烘干一个小时候左右。 2. 电弧长度尽量要短，避开往复式操作、要直线运棒。 3. 需要三层以上的堆焊时，如果进行底部焊接（FCD）的时候使用TS-12、MTS-100，FC的时候使用TC-3、TC-3A、TC-3N),对于防止裂痕和气孔更有效。 4. 焊接时受了风会导致裂痕和气孔的产生。（特别要注意电风扇和冷气等）

熔敷金属化学成分 C、Si、Mn、Ni、Cr、Mo、特殊元素

熔敷金属硬度（堆焊第3层）

HV	HRC	HS
440~460	44~46	59~62
焊条的尺寸（mm）和适当的电流（Amp）AC或DC(+)		

2.6*300
60~80