

## 相当规格

**AWS** -  
**GB/T** 984 EDPCrMoV-A1  
**EN ISO** -

## 特性与用途

TH-80焊道为自硬化性马氏体组织, 适于对耐磨耗要求较高的机械部件修补堆焊, 作业性与焊渣剥离性极佳, 机械加工困难。

适用于帮浦泵筒、切刀、泵筒轮叶、螺旋式输送机、蔗刀、蔗锤、推土机零件等。

## 注意事项

- 1、宜特别注意避免受潮, 焊接前焊条须于300~350°C再烘干60分钟。
- 2、母材表面的油污、锈迹、油污要充分去除, 以防止气孔及龟裂的产生。
- 3、尽量保持短电弧, 并控制焊接电流和速度。
- 4、为防止起弧时发生气孔, 需采用后退前进法起弧, 收尾时停留3~5秒才提起。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mo	Fe	Cr
AWS标准	-	-	-	-
GB/T标准	0.50	1.50	余量	3.00
例值	0.20	1.0	94	2.8

注: 标准中单值为最大值

## 焊道硬度值

条件		Vicker's硬度(Hv)		Rockwell's 硬度 (HRC)		Store's硬度 (Hs)	
层间温度150°C以下		620		57		75	
连续堆焊		590		55		72	
高温 硬度	温度 (°C)	200	300	400	500	600	700
	Vicker's硬度(Hv)	510	470	420	410	200	90
GB标准		-	-	≥50		-	

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: DCEP(DC+)

直径及长度(mm)		3.2×350	4.0×400	5.0×400
电流范围(A)	平焊	80-120	120-170	160-210