

TIG-P20

For P-20 Tool Steel (GTAW)

CHARACTERISTICS

TIG-P20 is a perfect match for AISI P-20 tool steels. TIG-P20 bare rods have a very carefully balanced analysis with the correct amount of deoxidizers added allow TIG-P20 to be applied consistently without porosity, cracks, etc. when correct welding procedures are followed.

คุณสมบัติ

TIG-P20 เป็นลวดเชื่อมเปลือยที่เหมาะสมสำหรับเหล็กเครื่องมือ P-20

ตามมาตรฐาน AISI

ส่วนผสมของลวดเชื่อมได้ถูกออกแบบจากการวิเคราะห์ความสมดุลอย่างเหมาะสม ปราศจากโพรงอากาศ รอยแตก เมื่อทำการเชื่อมตามข้อกำหนดอย่างถูกต้อง

APPLICATIONS

TIG-P20 bare rod is used to repair all AISI P-20 tool steel. They can also be used to overlay working areas of lower alloy steels in order to obtain more wear-resistant surfaces. TIG-P20 can also be used to repair higher alloy tool steels like H-11, H-12 and H-13, when machinability is a primary concern. Weld deposits of TIG-P20 can be heat treated and tempered to desired hardness, plus they can be Carburized or Nitrided to higher hardness levels of 57-58 RC. The weld deposits will polish to a very high luster.

การใช้งาน

ใช้สำหรับซ่อมแซมเหล็กเครื่องมือ P-20 ตามมาตรฐาน AISI

สามารถใช้เชื่อมเสริมผิวเหล็กกล้าผสมต่ำที่ต้านทานการสึกหรอผิวหน้า



ใช้เชื่อมซ่อมแซมเหล็กกล้าผสมสูง เช่น H-11, H-12 และ H-13 ที่ต้องการกลึง ใส กัดขึ้นรูป

เนื้อรอยเชื่อมสามารถปรับเปลี่ยนความแข็งด้วยกระบวนการทางความร้อนได้ตามที่ต้องการ ด้วยกระบวนการคาร์บูไรซ์ หรือไนไตรต์ ให้ความแข็งอยู่ในระดับ 57-58 RC รอยเชื่อมสามารถขัดให้ความเงางามได้เป็นอย่างดี

PROCEDURE

All areas to be welded must be free of cracks, oil, dirt and any other foreign matter. If someone has used the torch to weld any copper or aluminum based alloys, the tungsten, cup and collet must be replaced. Apply stringer beads, maintain interpass temperature, and use the smallest diameter electrode and least amperage consistent with good welding practices. Preheat to 600°F. Preheat determines the rate of cooling, which in turn, drastically affects the ultimate RC hardness.

ข้อกำหนดในการเชื่อม

บริเวณพื้นที่ทำการเชื่อมต้องปราศจากรอยแตก น้ำมัน คราบสกปรก และสิ่งแปลกปลอมอื่น ในการเชื่อมวัสดุที่มีทองแดง

อลูมิเนียมเป็นส่วนผสมหลักควรใช้กระบวนการเชื่อมทิก เชื่อมแบบเส้นเชื่อม ควบคุมอุณหภูมิระหว่างทำการเชื่อม ใช้ลวดเชื่อมที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก กระแสไฟต่ำ สอดคล้องกับทักษะการเชื่อมที่ดี ให้ความร้อนก่อนการเชื่อม 600°F การให้ความร้อนก่อนการเชื่อมจะเป็นการกำหนดอัตราการเย็นตัว จะส่งผลกระทบต่อความความแข็งที่ต้องการ

NOTE

Mold manufacturers generally require a RC hardness of 33-34. An 1100°F temper is required to obtain this hardness. Tests made at 1150°F show the hardness in some cases dropping to 30-31. It is best to stay at 1100°F when possible.



ในการเชื่อมแม่พิมพ์ทั่วไปต้องการความแข็งที่ 33-34 RC ต้องให้ความร้อน 1100°F ถ้าให้ความร้อน 1150°F ในบางชิ้นงานอาจทำให้ค่าความแข็งลดลง 30-31 RC ถ้าเป็นไปได้ควรให้ความร้อนที่ 1100°F ดีที่สุด

