

POSTLE INDUSTRIES, INC.

俄亥俄州克里夫兰44142

传真：216-265-9030 • 电话：216-265-9000

电邮：sparky@postle.com • 网址：hardbandingsolutions.com



数据表

耐磨带焊丝

POSTALLOY® TUFFBAND® NC

说明

Postalloy® Tuffband® NC是气体保护焊接、金属核心、高硬度耐磨带焊丝，专用于含有或无碳化钨 (WC) 添加物。

套管友好

如果遵守预热、间温和冷却温度程序，耐磨带涂层则不会有龟裂，该显微结构包括一个硬质但韧性的钢基体，基体硬度约为 55Rc。涂层完全为套管友好。TUFFBAND® NC 可直接施用在原基体上，而不用清除旧痕迹，但只有在表面适当清洁并检验后方可。如果磨损的涂层厚度为 1/32”或更低时，可将 Tuffband® NC 直接施用在原先焊接耐磨带产品上。更多信息，请联系 Postle 办事处。



认证
Fearnley Procter
NS-1™
质量检验
2 级

认证

Tuffband®NC Alloy Hardbanding (0051/10-2)

含 Tuffband® NC的碳化钨

当 Tuffband® NC 作为“基质”焊丝结合碳化钨使用时，熔池为液体，且比传统耐磨堆焊焊丝粗，因此可允许将碳化钨完全磨耗。涂层上无碳化钨残留，有时可见软钢和其它基质焊丝，也就是说可最大程度填充涂层，并能提供最大程度的耐磨性。最终显微结构是韧性工具钢添加硬度约为 60Rc 的碳化钨的结合体。

焊接参数

直径	1/16” (1.6mm)
极性	阳电极
电流 (安培)	300-380 (标准 330)
电压 (伏特)	29-33 (标准 30)
气体保护 (98%氩/2%氧)	35 cfh
外伸长度 (英寸) (mm)	3/4”-1 1/2” (25-35mm) (标准 1”)
预热	350/450°F (165/232°C)
最大间温	800 °F (427°C)
焊后	慢慢冷却到室温

包装

直径	1/16” (1.6mm)
50 磅卷轴	标准

其它包装备案。