

# ArcStar T9

相當規格：

AWS A5.20 E71T-1CJ/9CJ  
EN ISO 17632-A-T 46 4 P C 1 H5  
JIS Z3313 T 49J 4 T1-1 C A-U

## 特性與用途：

ArcStar T9 為軟鋼及 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼用 CO<sub>2</sub> 氣體遮護包藥銲線。採用直流正電極，穿透深，可用於要求-40°C 衝擊韌性之場合，銲接作業性佳，煙塵量少，弧光柔和而穩定，銲渣薄而易除，X 光檢測性能優良，可全位置銲接及立角銲下進。適用於船體、儲槽、容器、鋼結構、鍋爐、海洋平台及管路之銲接。由於低溫衝擊性能優良，亦適用於銲接船用 EH40 鋼板。

## 注意事項：

- (1) 以直流正電極DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 採用CO<sub>2</sub>為保護氣體純度須在99.8%以上。
- (3) 多道銲接時，須保持150°C以下道間溫度。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

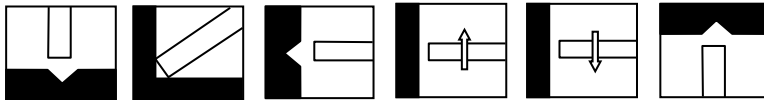
## 銲道化學成份之一例(wt%)：

| C    | Mn   | Si   | P     | S     |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.05 | 1.35 | 0.51 | 0.015 | 0.005 |

## 銲道機械性質之一例：

| 降伏強度<br>MPa (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 抗拉強度<br>MPa (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 伸長率<br>% | 衝擊值-40°C<br>J (Kgf-m) |
|------------------------------------|------------------------------------|----------|-----------------------|
| 565(57.7)                          | 615(62.8)                          | 28       | 70(7.1)               |

## 銲接位置：



## 銲接參數建議 (DC+)：

伸出長度: 15-25 (mm)、保護氣體流量: 20-25 (l/min)

| 線徑 (mm)                                       | 1.2               |
|---|-------------------|
| 銲接參數  |                   |
| 平銲 F, 水平角銲 HF, 立銲上 VU,<br>仰銲 OH, 立銲下 VD, 橫銲 H | 140A-300A/22V-34V |

\* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.