

# TM-70

相當規格：

AWS A5.18 E70C-3M/6M

EN ISO 17632-A-T 42 2 M M 3 H5

JIS Z 3313 T 49 0 T15-0 M A

## 特性與用途：

TM-70 為軟鋼及 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼用金屬粉系包藥銲線，其具有極高的熔填速度比實心銲線約大 10~30%，穩定的電弧特性，火花量輕微、銲道外觀平順優美，銲後銲渣極少可直接行多道施銲，可大量減少銲接工時，降低施工成本及提昇銲件品質。適用於鋼結構、造船、橋樑、儲槽、車輛等構件銲接。

## 注意事項：

- (1) 以直流正電極DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 使用75~80%Ar-20~25% CO<sub>2</sub>之保護氣體及銲接場所遮風屏蔽的完整。
- (3) 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	1.45	0.47	0.012	0.008

## 銲道機械性質之一例：

降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J(ft-lbf)	
			-20°C (0°F)	-30°C (-20°F)
488(71)	559(81)	31	70(52)	58(43)

## 銲接位置：



## 銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-25(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

銲接參數	線徑(mm)	1.2	1.6
	平銲 F、橫銲 H		240A-320A/26V-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.