

TWE-811Ni2

相當規格：

AWS A5.29 E81T1-Ni2C

EN ISO 17632-A-T 46 4 2Ni P C 1 H10

特性與用途：

為一種鈦礦型(鋅渣型)適用於 590N/mm²級高張力鋼的全姿勢銲接的包藥銲線，其熔填金屬含有 2.5%Ni。銲道外觀良好、火花少、電弧穩定等銲接作業性佳。適用於低溫容器、儲槽、鋼構、造船、海洋平台及管路之銲接。

注意事項：

- (1) 以直流正電極 DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 依鋼種、板厚及拘束度之不同，銲接時為防止低溫龜裂，銲前須預熱 50~150°C。
- (3) 入熱量限制在 35KJ/cm 以下，一旦入熱量過大，會造成銲接金屬機械性質的劣化，銲接時請依使用目的採低電流、低入熱量條件銲接。於多道銲接時，須保持 150°C 以下的道間溫度，以保持機械性質。一般採用 CO₂ 保護，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

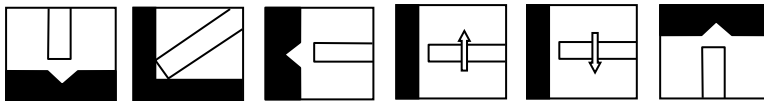
銲道化學成分之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.04	1.10	0.35	0.012	0.008	2.45

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) -40°C (-40°F)
540(78)	630(91)	26	50(37)

銲接位置：



適用電流範圍：DC(+)

伸出長度：15-25(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

線徑(mm)	1.2	1.6
銲接位置		
平銲 F、平角銲 HF	180A-300A / 26V-36V	200A-350A / 24V-38V
立銲上進 VU, 仰銲 OH	150A-220A / 24V-28V	160A-220A / 24V-28V

* 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.