

TWE-81K2

相當規格：

AWS A5.29 E81T1-K2C
EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5Ni P C1 1 H5

特性與用途：

為一種鈦礦型，設計供 490N/mm² 低溫用高張力鋼銲接包藥銲線。於-60°C 銲接原態情況下有良好之衝擊韌性。使用 CO₂ 氣體遮護全姿勢銲接有優異的銲接作業性與效率。適用於低溫區域作業之海域平台結構、LNG 及 LPG 船舶與儲槽之對接及角銲接。

注意事項：

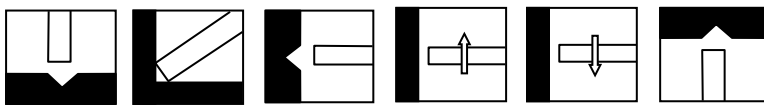
- (1) 以直流正電極 DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 為獲得良好之衝擊韌性值，銲接時須控制入熱量，因入熱量過大對衝擊韌性有不利影響。
- (3) 一般採用 CO₂ 氣體保護，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

銲道化學成分之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.04	1.08	0.20	0.013	0.006	1.50

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) -60°C (-76°F)
580(84)	635(92)	26	75(60)



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 / 24V-34V	200A-350A / 24V-32V
立銲上進 VU，仰銲 OH	150A-220A / 23V-28V	160A-220A / 22V-26V

* 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.