

TWE-81W2

相當規格：

AWS A5.29 E81T1-W2C

特性與用途：

為 590N/mm² 級耐候性鋼用 CO₂ 氣體遮護包藥銲線，全位置作業性優異，X-Ray 性能與耐龜裂性均佳，且熔填金屬含有 Ni、Cr、Cu 元素，故耐候性優越。適用於 ASTM A588、A242、SCR-TEN2、S-TEN2 等鋼材及 590N/mm² 級耐候性鋼如 SMA 570W、570P 之鋼結構、橋樑、儲槽等構件的銲接。

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) 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。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

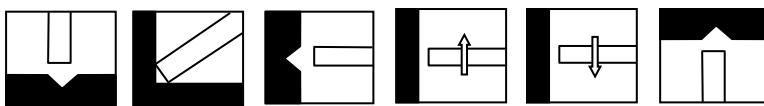
銲道化學成分之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0.03	0.85	0.42	0.015	0.007	0.53	0.60	0.40

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) -30°C (-20°F)
603(87)	646(94)	26	60(44)

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、橫銲 H	180A-300A / 26V-36V	200A-350A / 21V-34V
立銲上進 VU、仰銲 OH	150A-220A / 24V-28V	180A-230A / 20V-24V
立銲下進 VD	220A-320A / 24V-32V	250A-350A / 25V-32V

* 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.