

# TFW-310

相當規格：  
AWS A5.22 E310T1-4

## 特性與用途：

TFW-310使用的遮護氣體為混合氣(75~80%Argon+25~20%CO<sub>2</sub>)，適合全位置銲接。具有良好的銲渣剝離性。適合使用在異材母材銲接，低溫不銹鋼及耐熱鋼的銲接。適用於不銹鋼板、鋼板、鋼管、無縫管、熱交換管、壓力容器等材料之銲接。

## 注意事項：

- (1) 使用保護氣體為75~80%Argon+25~20%CO<sub>2</sub>。
- (2) 施銲場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生銲接缺陷。
- (3) 銲接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (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	Cr	Ni	Mo
0.09	1.90	0.27	0.022	0.011	25.54	20.9	0.33

## 銲道機械性質之一例：

抗拉強度 MPa (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %
590(60)	38

## 銲接位置：



## 銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：20-30(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

線徑(mm)	1.6
銲接位置	
平銲(F)、水平角銲(HF)、橫銲(H)、立銲上(VU)、仰銲(OH)	200A-300A/27V-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.