

TFW-410

相當規格：
AWS A5.22 E410T1-1

特性與用途：

TFW-410是一種風硬鋼，為了達到足夠的韌性必須進行預熱及焊後熱處理的程序。適合用於13%Cr的對接上，如SUS410與405。它也可以應用在覆層，以避免氣蝕產生。

注意事項：

- (1) 使用保護氣體為100%CO₂。
- (2) 施焊場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生焊接缺陷。
- (3) 焊接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。
- (5) 預熱與道溫必須在205~315℃，在焊接後必須進行焊後熱處理730~760℃，持溫1小時。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Cr	Ni	Mn	Si	P	S
0.048	12.34	0.16	0.28	0.42	0.021	0.006

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 MPa (Kgf/mm ²)	伸長率 %	熱處理
594(61)	24	760°Cx1hr

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲(F)、水平角銲(HF)		130A-220A/24V-33V
橫銲(H)		140A-180A/25V-29V
立銲上(VU)		130A-160A/24V-28V
仰銲(OH)		150A-180A/25V-29V

* 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.