

# TGCP

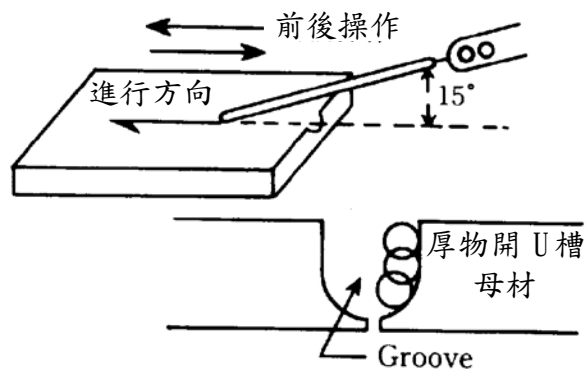
## 開槽、切斷用鋁條

### 性能：

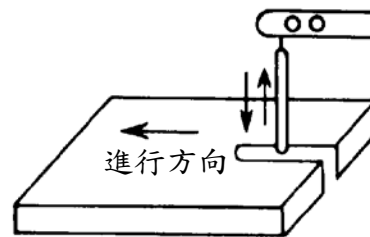
- 一、一般瓦斯切斷法，若含碳量在0.35%以下較易切斷，但高碳鋼、生鐵、高合金鋼、非鐵金屬材料，因不含瓦斯切斷條件，當切斷氧氣中混入鐵粉和溶劑時，必須利用反應熱或溶劑的作用來補救困難。
- 二、TGCP具高溫電弧及強力噴射氣體，可熔化各種金屬，用於鋼鐵、鑄鐵、不銹鋼、銅合金，和各種合金鋼之開角加工、開槽、掘孔、切斷等作業，可代替碳弧切割空氣鎗剷除及瓦斯切槽，無爆炸危險及噪音，切割處無滲碳硬化之弊。

### 操作法：

- 一、鋁條使用前應先再乾燥70~80°C30~60分鐘。
- 二、開槽或開角：與母材成10~30度，前後運棒使熔融金屬微微上下運動，以助驅除熔渣。
- 三、切斷：以60~80度壓向鐵板，依鐵板厚薄作上下往復運動。
- 四、穿孔：與母材垂直，輕輕壓下，並作微幅上下運動、使熔渣易沖出。



開槽時



切斷時

### 適用電流範圍：(AC 或 DC±)

直徑(mm)	3.2	4.0	5.0
電流範圍(Amps)	120-160	160-200	200-250

\* 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.