

T-14

相當規格：

AWS A5.1 E7014
EN ISO 2560-B-4914 A
JIS Z3211 E4914

特性與用途：

T-14屬490N/mm²級高張力及強韌性之鐵粉氧化鈦系電鐸條，全位置鐸接性能優異，適用於低合金鋼、碳鋼、船舶、車輛及機械結構之鐸接。鐸道滑順波紋細緻，此種鐸條屬於低熔滲之鐸條，所以有利於大根隙的鐸接。角鐸鐸道表面平整，鐸渣易剝離。適合母材如：結構鋼、薄鋼板、ASTM A486 Gr.70、A709 Gr.36 等。

注意事項：

- (1)母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (2)鐸接前鐸條要先經130°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100°C~150°C之乾燥筒內，攜出鐸條量最多以4小時量為宜。
- (3)為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒，收尾時停留3~5秒才提起。
- (4)儘量保持短電弧，若須以織動方式施鐸時，運棒寬度應該在線徑3倍內。
- (5)電流太大入熱量過高時，會引起衝擊值低下，宜特別注意選用適當之電流。

鐸道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.12	0.68	0.35	0.03	0.01

鐸道機械性質之一例：

降伏強度 MPa (Kgf/mm ²)	抗拉強度 MPa (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值-20°C J (Kgf-m)
490(50)	590(60)	22	38(3.9)

鐸接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x350	3.2x350	4.0x450	5.0x450
電流範圍 (Amps)	平鐸	55-85	90-130	130-180	180-240
	立仰鐸	50-80	80-120	130-160	-

* 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.