

TL-56

相當規格：

AWS A5.1 E7028
EN ISO 2560-B-4928 A
JIS Z 3211 E4928

特性與用途：

TL-56係鐵粉低氫系電鐸條，適用於軟鋼、490N/mm²級高張力鋼之船舶、建築、橋樑、車輛之鐸接，特別著重於平鐸及水平角鐸，可用半自動重力式鐸架施鐸，且機械性質良好，因其鐸速高，平鐸及水平角鐸之一層鐸接作業良好，實際鐸接效率(Effective Electrode Efficiency)達125%，更能增加作業效率。

注意事項：

- (1) 鐸條使用前應施予150°C大約30~60分鐘之乾燥。
- (2) 用重力式鐸接架做半自動鐸接時宜以長尺寸鐸條操作之，其角度應自行調整。
- (3) 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。
- (4) 為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒。
- (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
0.1	0.9	0.20	0.025	0.01

鐸道機械性質之一例：

降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值J (ft-lbf) -20°C (0°F)
500(73)	560(81)	28	67(49)

鐸接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑(mm)	3.2	4.0	5.0	5.5	6.0	
長度(mm)	350	450	550	550	550	
電流範圍 (Amps)	平鐸、 水平角鐸	120-160	160-200	200-240	230-270	250-300

* 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.