

TL-80

相當規格：

AWS A5.5 E9016-G

EN ISO 18275-A-E 55 2 Z B 1 2

JIS Z 3211 E6216-G

特性與用途：

為620N/mm²級低氫系高張力鋼電鍍條，全位置銲接性能優異，電弧安定，火花小，銲渣保護良好，熔著金屬中的氫量少，機械性質及X-Ray 檢驗良好，具有高度之耐裂性，適用於壓力容器、壓力鋼管、海洋構造物、造船、造機等性能特優。適合母材如：鍛鑄件、結構鋼、熱傳導用鋼管、壓力容器用鋼板、合金鋼管、機械結構碳鋼板、ASTM A202/486 Gr90/736 Gr3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)銲接前鍍條要先經350~400°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C之乾燥筒內，攜出鍍條量最多以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，若須以織動方式施銲時，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。
- (6)最好配合鋼材之類別和厚度施以80°C之預熱處理。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.085	1.40	0.40	0.02	0.007	0.85	0.35

銲道機械性質之一例：

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)	熱處理
565(82)	650(94)	26	118(87)	620°Cx1h

銲接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0x450
電流範圍 (Amps)	平銲	90-130	140-180
	立仰銲	80-120	120-160

* 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.