

TLH-88B2P

相當規格：

AWS A5.5 E8018-B2 H4
EN ISO 3580-B-E5518-1CM H5
JIS Z 3223 E5518-1CM H5

特性與用途：

為鐵粉低氫系耐熱鋼電銲條，其公稱組成(wt.%)為1.25%Cr、0.5%Mo之低合金鋼，因其被覆含鐵粉，可提高工作效率，在550°C之高溫下使用能發揮其優異之物理性能，電弧安定，火花小，銲渣保護良好，機械性質，X-Ray 檢驗良好，具有極低氫含量(<4ml/100g)以及極低雜質含量(P≤0.010)，適用於STPA22、23，A335-P11、12之配管用鋼管、鍋爐STBA22、23，A199T11，A200T11，A213T11、12之熱交換器用鋼管，A387 Gr11、12壓延鋼材，A217 WC6鑄鋼及A182 F11、12鍛造鋼之銲接。

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)銲接前銲條要先經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，攜出銲條量最多以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)銲接時母材先以 150~300°C預熱，620~700°C之後熱處理

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.085	0.61	0.19	0.010	0.007	1.13	0.53

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(Kgf-m) -20°C (0°F)	熱處理
560(82)	630(91)	26	100(74)	690°Cx1hr

銲接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0		5.0x450
			350	450	
電流範圍 (Amps)	平銲	90-140	140-190		190-240
	立仰銲	90-110	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.