

# TAC-16

相當規格：  
AWS A5.5 E7018-W1  
JIS Z 3214 DA5016G

## 特性與用途：

屬490N/mm<sup>2</sup>級耐候性高張力之鐵粉低氫系電鍍條，全位置銲接性優異，電弧穩定，銲渣易除，銲道美觀，施銲作業性佳，熔填金屬中含有Cu、Ni、Cr，故在使用一段時間後表面會形成保護膜而防止腐蝕之進行，所以其耐候性非常良好，X-Ray性能，耐龜裂性亦極佳。適用於耐候性高張力鋼COR-TEN A、B，ASTM A588及高耐候性鋼ACR-TEN A、AF、AP，SCR-TEN2、S-TEN2、CR2R-H等之銲接，同時亦適用於耐後性鋼管及SMA 490高張力鋼構造物如橋樑、建築、車輛等之銲接。

## 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300~350°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)拘束力大之場合例如25mm厚以上之鋼板最好予以適當之預熱80~100°C。

## 銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr
0.06	0.60	0.50	0.018	0.010	0.5	0.35	0.25

## 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)
515(75)	610(88)	30	140(103)

## 銲接位置：



## 適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0x450	5.0x450
電流範圍 (Amps)	平銲	100-140	140-180	180-230
	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.