

# TS-410NM

相當規格：

AWS A5.4 E410NiMo-16  
EN ISO 3581-A-E 13 4 R 1 2  
JIS Z 3221 ES410NiMo-16

## 特性與用途：

TS-410NM 是氧化鈦低氫系鐳條，硬化性大，於鐳道或熱影響區易龜裂，於高溫下有優異的耐氧化、耐腐蝕特性，熔金韌性比 TS-410 來得好，用途較廣，為獲得適當之延展性，在鐳接時需要求做預熱及後熱處理，主要應用於石油精煉及化學工業相關板材、管路、設備等，也可用於碳鋼作耐蝕、磨耗之硬面鐳接。適用於 ASTM CA6NM (JIS SCS6, SCS5) 鑄鋼、或相似材料如 410、410S 和 405 薄板母材等。

## 注意事項：

- (1) 母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2) 鐳縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入鐳道金屬中影響鐳道品質。
- (3) 若須以織動方式施鐳時，其織動的寬度應在鐳條直徑的2.5倍以內。
- (4) 使用前鐳條須於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，攜出鐳條量最多以4小時量為宜。
- (5) 儘可能使用較低之電流鐳接且儘量壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂，並防止衝擊值降低。
- (6) 鐳接前須將母材預熱100~150°C，鐳接後後熱處理溫度不可大於620°C。

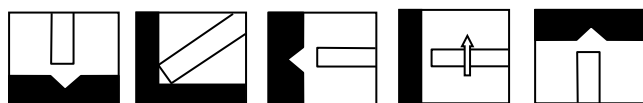
## 鐳道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.03	0.2	0.35	0.03	0.010	12.00	4.5	0.50	0.04

## 鐳道機械性質之一例

抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	鐳後熱處理溫度
970(141)	18	605°Cx1hr

## 鐳接位置：



## 適用電流範圍：(AC或DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平鐳	60-90	80-130	130-170	180-210
	立仰鐳	50-70	70-110	100-130	-

\* 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.