

# TL-108G

相當規格：

AWS A5.5 E10018-G  
EN ISO 18275-A E 62 5 Z B 1 2  
JIS Z 3211 E6918-G

## 特性與用途：

為690N/mm<sup>2</sup>級鐵粉低氫系高張力鋼鐸條，適合640~735N/mm<sup>2</sup>鋼材之鐸接，全位置鐸接性能優異，電弧安定，火花小，鐸渣保護良好，機械性質及X-Ray 檢驗良好，熔填金屬含氫量低，耐龜裂性及耐熱特佳，可用於硬面耐磨鐸條堆鐸前之墊底鐸。適合母材如：鍛鑄件、結構鋼 (HT70)、壓力容器用鋼板 (ASTM A225 Gr. C)、機械結構碳鋼板(S45C)、SAE 1345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)鐸接前鐸條要先經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，攜出鐸條量最多以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，若須以織動方式施鐸時，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。
- (5)配合鋼材之類別和厚度施以100~150°C之預熱處理。

## 鐸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	V
AWS	-	≥1.00	-	≤0.03	≤0.03	≥0.50	≥0.20	-	-
EN ISO	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.065	1.50	0.45	0.020	0.007	2.0	0.35	0.01	0.014

## 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) -50°C (-60°F)
AWS	≥600(87)	≥600(100)	≥16	-
EN ISO	≥620(90)	≥690-890(100-129)	≥18	≥47(35)
例值	710(103)	800(116)	20	70(52)

## 鐸接位置：



## 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)	平鐸	120-150	160-200	180-240
	立仰鐸	90-110	130-150	-

\* 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.