

TWE-911Ni2

相當規格：
AWS A5.29 E91T1-Ni2C

特性與用途：

為一種鈦礦型，可全姿勢銲接的包藥銲線。銲道外觀良好、火花少、電弧穩定等銲接作業性佳。適用於 2-3%Ni 鋼與 620N/mm² 級高張力鋼之儲槽、鋼構、造船、鐵路車輛、土建設備及管路之銲接。

注意事項：

- (1) 以直流電極 DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 為獲得良好之衝擊韌性值，銲接時須控制入熱量，因入熱量過大對衝擊韌性有不利影響。
- (3) 一般採用 CO₂ 氣體保護，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

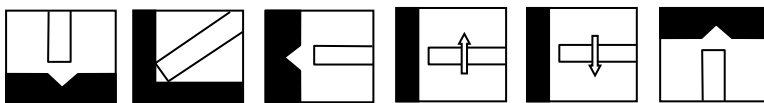
銲道化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
AWS	≤ 0.12	≤ 1.50	≤ 0.80	≤ 0.030	≤ 0.030	1.75-2.75	-
例值	0.06	1.25	0.45	0.012	0.007	2.60	0.18

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) -40°C (-40°F)
AWS	≥ 540(78)	620-760(90-110)	≥ 17	≥ 27(20)
例值	650(94)	710(103)	24	55(41)

銲接位置：



適用電流範圍：DC(+)

伸出長度：15-25(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

銲接位置	線徑(mm)	
	1.2	1.6
平銲 F、平角銲 HF	180A-300A / 26V-36V	200A-400A / 24V-42V
立銲上進 VU、仰銲 OH	150A-220A / 24V-28V	160A-220A / 24V-28V

* 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.