

TM-77

相當規格：

AWS A5.18 E70C-6M

EN ISO 17632-A-T 46 4 M M21 3 H5

JIS Z 3313 T 49 4 T15-0 MA-U

特性與用途：

TM-77 為銲道外觀平順優美且電弧穩定的金屬粉系包藥銲線，火花量輕微，銲渣極少，低煙塵，在-40°C時具有良好的低溫衝擊韌性，有良好的滲透力與極高的熔填效率，銲接後銲渣極少可直接施行多道銲接，適用於鋼結構、造船、儲槽、車輛等構件銲接。

注意事項：

- (1) 以直流正電極DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 使用75~80%Ar-25~20% CO₂之保護氣體及銲接場所遮風屏蔽的完整。
- (3) 多道銲接時，須保持150°C以下道間溫度。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

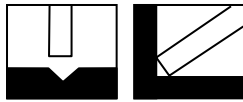
銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S
AWS	≤ 0.12	≤ 1.75	≤ 0.90	≤ 0.03	≤ 0.03
EN ISO	-	≤ 2.0	-	-	-
例值	0.04	1.45	0.54	0.010	0.008

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	≥ 390(58)	490-670(70-95)	≥ 22	≥ 27(20)
EN ISO	≥ 460(67)	530-680(77-99)	≥ 20	≥ 47(35)
例值	560(81)	615(89)	26	65(48)

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-25(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

線徑(mm)	1.2	1.4	1.6
銲接位置			
平銲 F、平角銲 HF	240A-320A/26V-34V	260A-340A/27V-34V	270A-360A/ 28V-35V

* 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.