

TFW-410NiMo

相當規格：

AWS A5.22 E410NiMoT1-1

EN ISO 17633-B-TS 410NiMo F C1 1

特性與用途：

TFW-410NiMo 是氣遮護不銹鋼包藥銲線，熔金具低擴散氫及優異的 0°C 低溫韌性，適用於 ASTM CA6NM 鑄鋼、水輪機葉輪類似材質不銹鋼之銲接。

注意事項：

(1) 所使用之 CO₂ 保護氣體純度須在 99.8% 以上。

(2) 銲接前母材預熱及層間溫度至 150~260°C，銲接後需作熱處理。

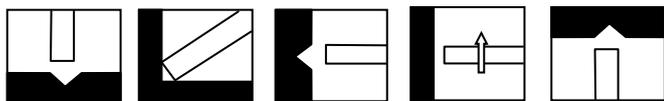
銲道化學成份之一例 (wt%)：

	C	Si	P	S	Mo	Mn	Ni	Cr
AWS	≤0.06	≤1.0	≤0.04	≤0.03	0.40-0.70	≤1.0	4.0-5.0	11.0-12.5
EN ISO	0.06	≤1.0	≤0.04	≤0.03	0.40-0.70	≤1.0	4.0-5.0	11.0-12.5
例值	0.047	0.45	0.015	0.008	0.54	0.40	4.10	12.18

銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) 0°C (32°F)	銲後熱處理
AWS	760(110)	15	-	593-621°Cx 1hrs
EN ISO	760(110)	10	-	590-620°Cx 1hrs
例值	875(127)	19	40(30)	610°Cx 1hrs

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲(F)、水平角銲(HF)		150-240A / 25~32V
橫銲(H)		140-240A / 25~32V
立銲上(VU)		130-200A / 24~28V
仰銲(OH)		150-200A / 25~28V

* 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.