

SubCor M13K

相當規格：
AWS A5.17 EC1

特性與用途：

SubCor M13K 為 490N/mm² 級低溫鋼、高張力鋼用潛弧銲金屬粉系包藥銲線，其應用與實心銲線 EM13K 相同，但較實心線有更高的熔填速度。搭配潛弧銲藥銲接，銲道外觀平滑，對生銹板材耐氣孔性佳，於-50°C 銲接原態有優異的衝擊韌性。適用於鋼結構、橋樑、儲槽、造船及海洋平台之單道及多道銲接。

注意事項：

- (1) 為獲得良好之衝擊韌性，銲接時須控制入熱量。
- (2) 銲藥拆封後請置爐中再乾燥 350°C 保持 1 小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。

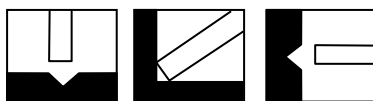
銲道化學成分之一例(wt%)：

搭配銲藥		A5.17	C	Mn	Si	P	S
TF-565	AWS	EC1	≤ 0.15	≤ 1.80	≤ 0.90	≤ 0.035	≤ 0.035
	例值	EC1	0.05	1.60	0.27	0.025	0.008

銲道機械性質之一例：

搭配銲藥		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)
TF-565	AWS A5.17 F7A6	≥ 400(58)	490-660(70-95)	≥ 22	≥ 27(20)
	例值	450(65)	515(75)	34	50(37)

銲接位置：



銲接參數建議：DC(+)

線徑(mm)	2.4	3.2	4.0
銲接參數			
平銲 F、水平角銲 HF、 橫銲 H	300A-500A/25V-34V	300A-600A/26V-35V	350A-750A/27V-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.