

TGA-56

相當規格：

AWS A5.18 ER70S-6/ER70S-6A
EN ISO 636-A W 46 6 3Si1
JIS Z3316 W 55 AP 6U 6

特性與用途：

適用於軟鋼及490N/mm²級高張力鋼銲接，如高壓容器、石油化學、核能電廠、造船等高壓管線之接頭對接及角銲用。

此銲線可全姿勢TIG施銲，特別適於管路之第一道打底銲接，使用直流負電極(DC-)施銲。

注意事項：

- (1) 所使用之氬氣保護氣體純度要在99.997%以上且氣體流量控制要適當，通常銲接電流在100~200Amp時，氣體流量約7~12 l/min；200~300Amp時，氣體流量約12~15 l/min。
- (2) 施銲時須有適當的防風設施，否則保護氣體易受風的影響而致氣體保護不良使銲道劣化而發生氣孔。
- (3) 適當選擇集氣瓷杯及控制鎢電極的恰當伸出長度。
- (4) 母材表面之銹層、油污、灰塵等須確實除淨。

銲線化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr
AWS	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.025	≤0.035	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.5	-	-
EN ISO	0.06-0.14	1.30-1.60	0.70-1.00	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	-	≤0.02	≤0.15
例值	0.07	1.47	0.80	0.015	0.011	0.008	0.022	0.01	0.01	0.03	0.002	0.001

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-1bf) -60°C (-76°F)
AWS	≥400(58)	≥490(70)	≥22	≥27(20)
EN ISO	≥460(67)	530-680(77-99)	≥20	≥47(36)
例值	485(70)	570(83)	32	150(111)

包裝尺寸：

線徑 (mm)	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	915			

* 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.