

TC-11

相當規格：

AWS A5.1 E6011
EN ISO 2560-B-E4311 A
JIS Z 3211 E4311

特性與用途：

TC-11 所產生之氣體具有充分壓力，穿透力強、鋸渣少、剝離性好。在難以施鋸之地方工作，如高壓管路、船舶油槽、鍋爐內或狹窄處尤能表現優異的性能。用於打底鋸更能表現其優異性，需通過 x-ray 要求之立、仰鋸處最為可靠。由於電弧對污漬或鍍鋅鋼件滲透深入，無氣孔或夾渣之弊，且機械性能亦佳。適合母材如：熱傳導用鋼管、薄鋼片、碳鋼鋼管、ASTM A822 等。

注意事項：

- (1) 高纖維系鋸條極易吸濕，鋸條貯藏時應保持乾燥，使用前需先於60~70°C烘乾30分鐘。
- (2) 使用電流宜低。

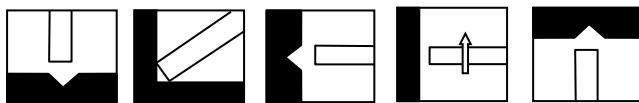
鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS	≤0.20	≤1.20	≤1.00	-	-	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
EN ISO	≤0.20	≤1.20	≤1.00	-	-	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
例值	0.12	0.32	0.18	0.015	0.009	0.01	0.023	0.002	0.005

鋸道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值J (ft-lbf) -30°C (-20°F)
AWS	≥330(48)	≥430(60)	≥22	≥27(20)
EN ISO	≥330(48)	≥430(60)	≥20	≥27(20)
例值	470(68)	570(83)	25	40(30)

鋸接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)	2.6x350	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍(Amps)	60-80	80-130	110-160	140-180

* 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.