

R-26

相當規格：

EN ISO 2560-A-E 35 0 RA 1 2
JIS Z 3211 E4340

特性與用途：

R-26為兼有鈦鐵礦系及鹽基鈦礦系特性之鋸條，其特性為電弧穩定，穿透力佳，火花少，再起弧性良好，抗拉強度與韌性優異，鋸渣剝離容易，鋸道美觀，無氣孔夾渣之虞，適合母材如：結構鋼、鋼帶、薄鋼片、結構用鋼，薄、中厚(16mm以下)板鋸接，用於船舶、車輛、橋樑，實為鋸接鋼架結構工程之最佳鋸條。

注意事項：

- (1) 如超出正常使用電流太多，X-ray及機械性能會較差，故應選擇使用適當電流。
- (2) 鋸件表面如有生鏽、油污、水分，在鋸接前應清除乾淨，可減少缺陷的產生。
- (3) 鋸條若受潮或在使用前，應先使用80~100°C烘乾30~60分鐘，以確保鋸接品質。
- (4) 如果運用織動方式運棒，則織動的擺幅應不超出線徑的3倍。

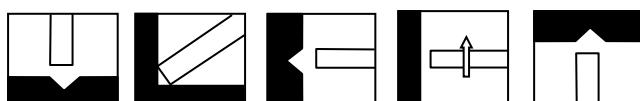
鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S
EN ISO	-	≤2.0	-	-	-
例值	0.08	0.32	0.20	0.02	0.015

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) 0°C (32°F)
EN ISO	≥365(51)	440-570(64-83)	≥22	≥47(35)
例值	430(62)	490(71)	25	65(48)

鋸接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0x450	5.0x450
電流範圍 (Amps)	平鋸	80-130	120-180	170-240
	立仰鋸	60-110	110-160	130-180

* 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.