

TL-56

相當規格：

AWS A5.1 E7028
EN ISO 2560-B-E4928 A
JIS Z 3211 E4928

特性與用途：

TL-56係鐵粉低氫系電鋅條，適用於軟鋼、490N/mm²級高張力鋼之船舶、建築、橋樑、車輛之鋅接，特別著重於平鋅及水平角鋅，可用半自動重力式鋅架施鋅，且機械性質良好，因其鋅速高，平鋅及水平角鋅之一層鋅接作業良好，實際鋅接效率(Effective Electrode Efficiency)達125%，更能增加作業效率。

注意事項：

- (1)鋅條使用前應施予150°C大約30~60分鐘之乾燥。
- (2)用重力式鋅接架做半自動鋅接時宜以長尺寸鋅條操作之，其角度應自行調整。
- (3)母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (4)為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒。
- (5)電流太大入熱量過高時，會引起衝擊值低下，宜特別注意選用適當之電流。

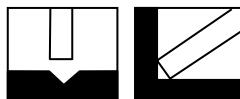
鋅道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S
AWS	≤0.15	≤1.60	≤0.90	≤0.035	≤0.035
EN ISO	≤0.15	≤1.60	≤0.90	≤0.035	≤0.035
例值	0.1	0.9	0.20	0.025	0.01

鋅道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值J (ft-lbf) -20°C (0°F)
AWS	≥400(58)	≥490(70)	≥22	≥27(20)
EN ISO	≥400(58)	≥490(70)	≥20	≥27(20)
例值	500(73)	560(81)	28	67(49)

鋅接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑(mm)	3.2	4.0	5.0	5.5	6.0
長度(mm)	350	450	550	550	550
電流範圍 (Amps)	平鋅、 水平角鋅	120-160	160-200	200-240	230-270

* 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.