

# TL-108G

相當規格：

AWS A5.5 E10018-G  
EN ISO 18275-A-E 62 5 Z B 1 2  
JIS Z 3211 E6918-G

## 特性與用途：

為 $690\text{N/mm}^2$ 級鐵粉低氫系高張力鋼鋸條，適合 $640\sim735\text{N/mm}^2$ 鋼材之鋸接，全位置鋸接性能優異，電弧安定，火花小，鋸渣保護良好，機械性質及X-Ray檢驗良好，熔填金屬含氫量低，耐龜裂性及耐熱特佳，可用於硬面耐磨鋸條堆鋸前之墊底鋸。適合母材如：鍛鑄件、結構鋼(HT70)、壓力容器用鋼板(ASTM A225 Gr. C)、機械結構碳鋼板(S45C)、SAE 1345等。

## 注意事項：

- (1)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。
- (2)鋸接前鋸條要先經 $350\sim400^\circ\text{C}$ 乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫 $100\sim150^\circ\text{C}$ 之乾燥筒內，攜出鋸條量最多以4小時量為宜。
- (3)為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒，收尾時停留3~5秒才提起。
- (4)儘量保持短電弧，若須以織動方式施鋸時，運棒寬度應該在線徑3倍內。
- (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。
- (5)配合鋼材之類別和厚度施以 $100\sim150^\circ\text{C}$ 之預熱處理。

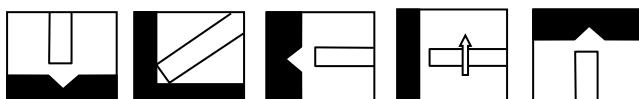
## 鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	V
AWS	-	$\geq 1.00$	-	$\leq 0.03$	$\leq 0.03$	$\geq 0.50$	$\geq 0.20$	-	-
EN ISO	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.065	1.50	0.45	0.020	0.007	2.0	0.35	0.01	0.014

## 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) $-50^\circ\text{C} (-60^\circ\text{F})$
AWS	$\geq 600(87)$	$\geq 600(100)$	$\geq 16$	-
EN ISO	$\geq 620(90)$	$\geq 690-890(100-129)$	$\geq 18$	$\geq 47(35)$
例值	710(103)	800(116)	20	70(52)

## 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 120-150	160-200	180-240
	立仰鋸 90-110	130-150	-

\* 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.