

TL-118G

相當規格：

AWS A5.5 E11018-G

EN ISO 18275-B-E 7618-G A

JIS Z 3211 E7618-G

特性與用途：

是 760N/mm² 級鐵粉低氫系高張力鋼鋸條，鋸渣保護良好，耐龜裂性佳，機械性質及 X-Ray 檢驗良好，適用於壓力容器、壓力鋼管、橋樑、海洋構造物、建設機械等高張力鋼之鋸接。如需用於可熱處理低合金鋼（如：SCM21/4 鉻鉻鋼、SNCM8 鎳鉻鉻鋼等），因鋼材之碳當量及強度非常高，故需配合鋼材之類別和厚度預熱，並確實保持道間溫度，鋸後需緩冷，促使擴散氫逸出，以降低龜裂的產生。適用於 HY80、HT80、HSLA80 等高張力鋼之鋸接。

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350~400°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°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。
- (6)配合鋼材之類別和厚度施以100~150°C之預熱處理。

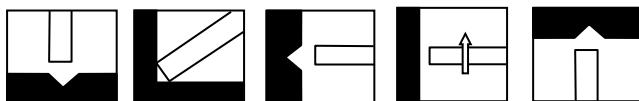
鋸道化學成份之一例(wt%)：

| | C | Mn | Si | P | S | Ni | Mo | Cr | V |
|--------|------|-------|------|-------|-------|-------|-------|------|-------|
| AWS | - | ≥1.00 | - | ≤0.03 | ≤0.03 | ≥0.50 | ≥0.20 | - | - |
| EN ISO | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 例值 | 0.07 | 1.50 | 0.40 | 0.020 | 0.007 | 2.0 | 0.37 | 0.04 | 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 (Kgf-m) -40°C (-40°F) |
|--------|------------------|------------------|----------|--------------------------------|
| AWS | ≥670(97) | ≥760(110) | ≥15 | - |
| EN ISO | ≥670(97) | ≥760(110) | ≥13 | - |
| 例值 | 760(110) | 830(120) | 20 | 80(59) |

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.