

# TL-128G

相當規格：

AWS A5.5 E12018-G  
EN ISO 18275-B-E8318-G A  
JIS Z 3211 E8318-G

## 特性與用途：

是 830N/mm<sup>2</sup> 級鐵粉低氫系高張力鋼鋸條，全位置鋸接性能優異，作業性良好，熔著金屬含氫量極微，電弧安定，火花小，鋸渣保護良好，耐龜裂性佳，機械性質及 X-Ray 檢驗良好。適用於坦克車、鑄鍛鋼件、壓力容器及具特高拉力之機件鋸接。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及確實保持道間溫度，鋸後需緩冷，促使擴散氳逸出，以降低龜裂的產生。適用母材如：鍛鑄件 (ASTM A486 Gr. 120/A508 Gr. 5a.4a)、壓力容器用鋼板 (A543 Gr. B3.C3) 等合金鋼之鋸接。

## 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)為防止因鋼材種類，厚度、拘束力之不同而產生龜裂，應配合鋼材的種類和厚度施以150~200°C之預熱。
- (6)為確保鋸接部位之韌性，儘量不可過高的入熱量，例如厚度25mm鋼板最好不超過40KJ/cm。

## 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	≥ 0.30	-
EN ISO	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.07	1.35	0.40	0.018	0.007	2.1	0.4	0.74	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 (Kgf-m) -50°C (-60°F)
AWS	≥ 740(107)	≥ 830(120)	≥ 14	-
EN ISO	≥ 740(107)	≥ 830(120)	≥ 12	-
例值	800(116)	880(128)	20	35(26)

## 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.