

# TL-78A1

相當規格：

AWS A5.5 E7018-A1  
EN ISO 3580-B-E 4918-1M 3  
JIS Z 3223 E4918-1M3

## 特性與用途：

為490N/mm<sup>2</sup> 級鐵粉低氫系電鋸條，因含鐵粉可用作高效率鋸接，其公稱組成(wt.%)為0.5%Mo，可以提升強度和耐熱性，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。適用於高溫高壓、化學工業、石油精製工業及0.5%Mo耐熱鋼、鑄鋼用。

## 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)鋸接時母材先以 100~200°C預熱，620~680°C之後熱處理

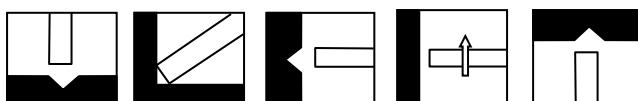
## 鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Mo	V
AWS	≤0.12	≤0.9	≤0.80	≤0.03	≤0.03	0.40-0.65	-
EN ISO	≤0.10	0.40-1.50	≤0.80	≤0.030	≤0.025	0.40-0.70	≤0.03
例值	0.06	0.70	0.40	0.018	0.007	0.50	0.007

## 鋸道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	熱處理
AWS	≥390(57)	≥490(70)	≥22	620°Cx1hr
EN ISO	≥355(51)	≥510(74)	≥22	620°Cx1hr
例值	510(74)	610(88)	28	620°Cx1hr

## 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	90-130	140-180	190-240
	立仰鋸	80-120	130-160	-

\* 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.