

TNM-17

相當規格：

AWS A5.11 ENiCrMo-4
EN ISO 14172-E Ni 6276
JIS Z 3224 DNiCrMo-4

特性與用途：

TNM-17為直流電鋸條，其公稱組成(wt.%)為57Ni、15.5Cr、5.5Fe、16Mo、4W，鋸接性及作業性優異，電弧穩定性佳，熔金中C、Si含量極少，減少粒界碳化物析出。耐孔蝕、應力腐蝕和耐高溫氧化，適用於化工製程設備，應用於Hastelloy C-276、鎳合金鋸接及鋼覆面堆鋸及其他Ni-Cr-Mo耐蝕合金鋸接。適用母材如：ASTM B574/575/619/622/626等。通常這類鋸條僅能應用於平鋸。

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乾燥筒內攜出，鋸條量最多以半日量為宜。
- (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，避免過度擺弧，以免造成電弧不穩保護不良，產生氣孔而影響到鋸道品質。
- (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。

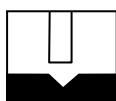
鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	W	Fe	Mo
AWS	≤0.02	≤1.0	≤0.2	≤0.04	≤0.03	14.5-16.5	Rom	3.0-4.5	4.0-7.0	15.0-17.0
EN ISO	≤0.02	≤1.0	≤0.2	-	-	14.5-16.5	≥50	3.0-4.5	4.0-7.0	15.0-17.0
例值	0.02	0.4	0.15	0.015	0.01	16.40	57	3.50	5.5	16.00

鋸道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	-	≥690(100)	≥25
EN ISO	≥400(58)	≥690(100)	≥22
例值	520(75)	735(107)	39

鋸接位置：



適用電流範圍：(DC+)

直徑及長度(mm)	3.2x350	4.0x350
電流範圍(Amps)	80-110	100-140

* 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.