

TWE-811Ni1

相當規格：

AWS A5.29 E81T1-Ni1C

EN ISO 17632-A-T 46 3 1Ni P C1 1 H10

特性與用途：

TWE-811Ni1 為一種鈦礦型適用於 590N/mm^2 級高張力鋼的全姿勢鋸接的包藥鋸線，其熔填金屬含有 1%Ni。鋸道外觀良好、火花少、電弧穩定等鋸接作業性佳。適用於低溫容器、鋼構、海洋平台、儲槽及管路之鋸接。

注意事項：

- (1) 以直流正電及 DC+(鋸線接正)鋸接。
- (2) 依鋼種、板厚及拘束度之不同，鋸接時為防止低溫龜裂，鋸前須預熱 $50\text{~}150^\circ\text{C}$ 。
- (3) 鋸接時請依使用目的採低電流、低入熱量條件鋸接，因入熱量過大會造成鋸接金屬機械性質的劣化，一般採用 CO_2 保護， CO_2 氣體純度 99.8% 以上。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

鋸道化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS	≤ 0.12	≤ 1.75	≤ 0.80	≤ 0.030	≤ 0.030	0.80-1.10
EN ISO	-	≤ 1.4	≤ 0.80	-	-	0.6-1.2
例值	0.04	1.20	0.25	0.015	0.009	0.91

鋸道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	溫度 °C	衝擊值 J(ft-lbf)
AWS	$\geq 470(68)$	550-690(80-100)	≥ 19	$-30^\circ\text{C}(-20^\circ\text{F})$	$\geq 27(20)$
EN ISO	$\geq 460(67)$	530-680(77-99)	≥ 20	$-30^\circ\text{C}(-20^\circ\text{F})$	$\geq 47(35)$
例值	602(87)	650(94)	26	$-30^\circ\text{C}(-20^\circ\text{F})$ $-40^\circ\text{C}(-40^\circ\text{F})$	110(81) 95(70)

鋸接位置：



適用電流範圍：DC(+)

伸出長度：15-25(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

線徑(mm) 鋸接位置	1.2	1.4	1.6
平鋸 F、平角鋸 HF	180A-300A / 24V-36V	180A-350A / 24V-36V	200A-450A / 28V-42V
立鋸上進 VU, 仰鋸 OH	150A-220A / 22V-28V	150A-220A / 24V-28V	160A-280A / 22V-28V
橫鋸 H	150A-260A / 22V-31V	160A-280A / 22V-30V	180A-400A / 28V-42V

* 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.