

# TFW-2594

相當規格：

AWS A5.22 E2594T1-1

EN ISO 17633-A-25 9 4 N L P C11

## 特性與用途：

TFW-2594為超級雙相不鏽鋼包藥鋸線，適合鋸接25%Cr之雙相不鏽鋼，如UNS S32750 (Alloy 2507)、S32760、J93380 (Zeron 100)與ASTM A890等母材，其鋸道熔金為沃斯田鐵-肥粒鐵雙相組織，具有高強度、良好的抗應力腐蝕裂紋(SCC)及耐孔蝕等性質，適用於海洋石油、天然氣、化工石化業管道、排煙脫硫(FGD)、海水淡化廠等設備鋸接。

## 注意事項：

- (1) 所使用之CO<sub>2</sub>保護氣體純度須在99.8%以上。
- (2) 施鋸場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生鋸接缺陷。
- (3) 鋸接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

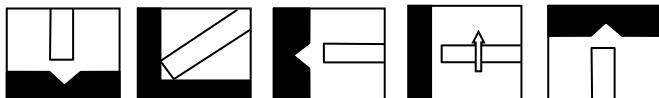
## 鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
AWS	≤0.04	≤2.5	≤1.2	≤0.03	≤0.025	24.0-27.0	8.0-10.5	2.5-4.5	0.20-0.30
EN ISO	≤0.03	≤2.5	≤1.0	≤0.03	≤0.02	24.0-27.0	8.0-10.5	2.5-4.5	0.20-0.30
例值	0.029	0.85	0.60	0.025	0.006	24.57	9.33	3.45	0.21

## 鋸道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥760(110)	≥15
EN ISO	≥620(90)	≥18
例值	786(114)	26

## 鋸接位置：



## 鋸接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

鋸接位置	線徑(mm)
	1.2
平鋸(F)、水平角鋸(HF)	180-220A / 24-32V
橫鋸(H)	160-220A / 24-32V
立鋸上進(VU)	130-160A / 24-28V
仰鋸(OH)	150-180A / 24-28V

\* 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.



天泰鋸材  
AN ILLINOIS TOOL WORKS COMPANY

台灣 · 台南市仁德區保安里開發四路六號  
TEL:886-6-2663721 /FAX:886-6-2664301  
E-mail:tworder@itwweld.com  
http://www.tientai.com

總  
鋸  
藥  
包