

TM-58

相當規格：

AWS A5.18 ER70S-G
EN ISO 14341-A-G 46 3 M21 Z
JIS Z 3312 YGW11

特性與用途：

TM-58 因除其具有 Si、Mn 等適量合金元素外，還添加 Ti 元素可使鋸線之球狀移行粒滴細化，且其有穩定電弧之功效；相對的火花噴濺及煙霧量的產生也大幅降低。

而 Ti 還具有使鋸道晶粒微細化的作用，對鋸道的強度及衝擊值也大幅的增強，此種鋸線在大電流時能發揮其優越之性能，適用於高電流之厚板對接、角鋸及橫鋸，常使用於造船、橋樑、建築等鋸接場合。

注意事項：

- (1) 注意保護氣體的純度及適當的調配混合氣之混合比。
- (2) 適當的控制保護氣體的流量約 20-25l/min。
- (3) 控制鋸線之伸出長度約在 15-25mm 之間。
- (4) 將鋸接部位的鏽層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- (5) 隨時保持鋸槍氣罩之清潔與 TIP 之完好。
- (6) 儘量配合本鋸線之最佳鋸接條件範圍施鋸。

鋸線化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ti
AWS			Not Specified			
EN ISO			Not Specified			
例值	0.06	1.5	0.75	0.020	0.02	0.21

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 (ft-lbf) -30°C (-20°F)
AWS	≥400(58)	≥490(70)	≥22	≥27(20)
EN ISO	≥460(67)	530-680(77-99)	≥20	≥47(36)
例值	460(67)	550(80)	31	65(48)

鋸接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
電流範圍 (Amps)	90~350	170~400

* 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.