

# TM-60

相當規格：

AWS A5.28 ER80S-G  
EN ISO 16834-B-G 55 3 C1 Z  
EN ISO 16834-B-G 55 6 M21 Z  
JIS Z 3312 YGWJ18/YGWJ19

## 特性與用途：

適用於 590N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼焊接，使用於需求抗拉強度高之鋼結構施焊場合，具有較廣的電流適用範圍及穩定的電弧特性。常用於：橋樑、建築、壓力容器等焊接場合。

## 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) 控制焊線之伸出長度約在 15-25mm 之間。
- (4) 將焊接部位的鏽層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- (5) 隨時保持焊槍氣罩之清潔與 TIP 之完好。
- (6) 儘量配合本焊線之最佳焊接條件範圍施焊。

## 焊線化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Mo	Cu
AWS				Not Specified			
EN ISO				Not Specified			
例值	0.08	1.75	0.75	0.015	0.015	0.15	0.03

## 焊道機械性質之一例：

	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	Not Specified	≥550(80)	Not Specified	Not Specified
EN ISO	≥460(67)	550-740(80-107)	≥17	-30°C ≥47J
例值	510(74)	598(87)	28	52(38)

## 焊接參數建議：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.