

# TGA-80B6

相當規格：

AWS A5.28 ER80S-B6

EN ISO 21952-A-W CrMo5Si

## 特性與用途：

TGA-80B6為耐熱合金鋼氬銲條，用於連接5%Cr和0.5%Mo鋼，如A336 Grade F5，A155 5級Cr，A335 Grade P5和P5b，A217 C5（鑄造）和A199 / A213 T5級和T5b級。主要應用的行業如，電力管道、壓力容器、熱交換器和鍋爐等。本銲條與AWS A5.9-93中的ER502相似

## 注意事項：

- (1) 所使用氬氣保護氣體純度要在99.997%以上且氣體流量控制要適當，通常依銲接電流大小來調整。
- (2) 施銲時須有適當的防風設施，否則保護氣體易受風的影響而致氣體保護不良使 銲道劣化而發生氣孔。
- (3) 適當選擇集氣瓷杯及控制鎢電極的恰當伸出長度。
- (4) 母材表面之銹層、油污、灰塵等須確實清除。

## 銲條化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
AWS	0.03-0.10	0.40-0.70	0.30-0.50	≤0.02	≤0.02	≤0.3	5.5-6.0	0.50-0.65	≤0.3
EN ISO	0.03-0.10	0.30-0.70	0.30-0.60	≤0.02	≤0.02	-	5.5-6.5	0.50-0.80	-
例值	0.082	0.58	0.35	0.014	0.008	0.15	5.3	0.50	0.05

## 銲道機械性質之一例：

	降伏強度 Mpa (Ksi)	抗拉強度 Mpa (Ksi)	伸長率 (%)	銲後熱處理
AWS	≥470 (68)	≥590 (86)	≥17	745°C +/- 15
EN ISO	≥470 (68)	≥590 (86)	≥17	745°C +/- 15
例值	536(78)	625(91)	24	745°C×1hr

## 銲條尺寸：

線徑(mm)	2.0	2.4	3.2
長度(mm)	915		

TIG實芯銲條

\* 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.