

# TGA-61

相當規格：

AWS A5.14 ERNiCrMo-3  
EN ISO 18274-S Ni 6625  
JIS Z3334 YNiCrMo-3

## 特性與用途：

TGA-61為Inconel 625系列的鉚材，耐腐蝕性優，有高強度的熔金，應用於Inconel 625、Alloy904L及超低溫下的高合金鋼、耐熱鋼、9Ni鋼與異材鉚接上，並廣泛使用在多層鉚。

## 注意事項：

- (1) 所使用之氬氣保護氣體純度要在99.997%以上且氣體流量控制要適當，通常依焊接電流大小來調整。
- (2) 施焊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焊道劣化、發生氣孔。
- (3) 適當選擇集氣瓷杯及控制鎢電極恰當的伸出長度。
- (4) 母材表面之鏽層、油污、灰塵等須確實清除。

## 鉚道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Fe	Si	P	S	Al	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti	Nb+Ta
AWS A5.14 ER NiCrMo-3	≤ 0.10	≤ 0.50	≤5.0	≤ 0.50	≤ 0.02	≤ 0.015	≤ 0.40	≥ 58.0	20.0- 23.0	8.0- 10.0	≤0.5	≤ 0.40	3.15- 4.15
例值	0.018	0.05	0.43	0.072	0.007	0.001	0.088	64.1	22.4	8.6	0.009	0.26	3.46

## 鉚道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(Ksi)	抗拉強度 MPa(Ksi)	伸長率 %	衝擊值J (ft-lbf) -196°C(-320°F)
100%Ar	550(80)	705(102)	48	120 (89)
AWS	-	690(100)	-	-

## 鉚接參數建議： DCEN (DC-)

### For Welding with Stainless Cut-Lengths (DCEN, 100% Argon Shield, Tungsten Electrode)

線徑 (mm)	板厚 (mm)	道數	鎢棒 尺寸(mm)	電流	鉚接移行速度 (mm/s)
(1.6)	(1.6)	1	(1.6)	140-160	(5.1)
(2.4)	(2.4)	1	(1.6)	180-200	(5.1)
(2.4)	(3.2)	1	(1.6)	180-200	(5.1)
(3.2)	(4.8)	1	(2.4)	210-230	(4.2)

## 產品線徑：

TIG Rod (mm)	1.6 /2.0 /2.4 /3.2
--------------	--------------------

\* 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.