

TNH-28

相當規格：

AWS A5.5 E8018-C1 H4

EN ISO 2560-A E 46 6 2Ni B 1 2 H5

JIS Z 3211 E5518-N5 H5

特性與用途：

是鐵粉低氫系低溫用電鍍條，因含有2.5% Ni，故在低溫-60°C有優良的衝擊值，全位置銲接性能優異，電弧安定，火花小，銲渣保護良好，熔著金屬中的氫含量少(<4ml/100g)，耐龜裂性極佳，機械性質及X-Ray檢驗良好，因其被覆含鐵粉，可提高工作效率，對於造船、建築鋼架、橋樑結構、壓力容器等易裂材料適用性佳，性能特優。適合母材如：高碳鋼、低錳合金鋼、540~610N/mm²高張力鋼、鑄件、低溫用鋼管、法蘭、壓力容器用鋼板、低溫用鋁淨鋼、ASTM A352 Gr.LC2/A420 Gr.WPL9/A707 Gr.L4/A757 Gr.B2N等。

注意事項：

- (1)母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (2)銲接前銲條要先經350~400°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150°C之乾燥筒內，攜出銲條量最多以4小時量為宜。
- (3)為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒，收尾時停留3~5秒才提起。
- (4)儘量保持短電弧，若須以織動方式施銲時，運棒寬度應該在線徑3倍內。
- (5)電流太大入熱量過高時，會引起衝擊值低下，宜特別注意選用適當之電流。
- (6)厚板銲接時應先施予50~100°C的預熱。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Nb	Cu
AWS	≤0.12	≤1.25	≤0.80	≤0.03	≤0.03	2.00-2.75	-	-	-	-	-
EN ISO	-	≤1.4	-	-	-	1.8-2.6	≤0.02	≤0.2	≤0.05	≤0.05	≤0.3
例值	0.046	0.9	0.36	0.02	0.004	2.5	0.002	0.025	0.015	0.004	0.005

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -60°C (-75°F)	熱處理
AWS	≥460(67)	≥550(80)	≥19	≥27(20)	605°C x1hr
EN ISO	≥460(67)	530-680(77-99)	≥17	≥47(35)	-
例值	536(78)	621(90)	30	90(66)	605°C x1hr

銲接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0x450	5.0x450
電流範圍 (Amps)	平銲	100-140	140-180	180-230
	立仰銲	80-110	130-160	-

* 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.