

TC-10

相當規格：

AWS A5.1 E6010

EN ISO 2560-B E4310 A

JIS Z 3211 E4310

特性與用途：

TC-10 為直流銲接專用銲條，凝固速度快，高穿透性，電弧穩定，銲渣剝離性良好，操作性優。可用於難以施銲之地方工作，如船舶油槽、鍋爐內或狹窄處尤能表現優異的性能。打底銲性能優異，且對污漬或鍍鋅鋼件滲透深入，無氣孔或夾渣之弊，機械性能亦佳。

注意事項：

- (1) 高纖維系銲條極易吸濕，銲條貯藏時應保持乾燥，使用前需先於60~70°C烘乾30分鐘。
- (2) 使用電流宜低。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS	≤0.20	≤1.20	≤1.00	-	-	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
EN ISO	≤0.20	≤1.20	≤1.00	-	-	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
例值	0.13	0.45	0.31	0.015	0.008	0.007	0.028	0.001	0.009

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) -30°C (-20°F)
AWS	≥330(48)	≥430(60)	≥22	≥27(20)
EN ISO	≥330(48)	≥430(60)	≥20	≥27(20)
例值	470(68)	530(77)	25	42(31)

銲接位置：



適用電流範圍：(DC+)

直徑及長度(mm)	2.6x350	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍(Amps)	60-80	80-130	110-170	140-200

* 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.