

TWE-707-O

相當規格：

AWS A5.20 E70T-7

EN ISO 17632-A-T 42 Z W N 3

特性與用途：

TWE-707-O 為直流負電極DC(-)自遮護包藥銲線，穿透深度佳，濕潤度好，熔填速度快。X光性能優異，且具去硫能力，對厚鋼板、拘束接頭及中碳鋼等可減少銲接龜裂。操作平順，銲渣剝離性佳且銲道外觀良好。適用於較厚軟鋼及490N/mm²級高張力鋼銲接。角銲及搭接時可做平銲、橫銲之銲接。

注意事項：

- (1) 為獲得較佳的機械性質，多層銲接時，建議保持150°C左右之道間溫度，有殘留應力時並施予預熱。
- (2) 運送和儲存時要注意防潮。

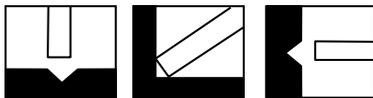
銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Al
AWS	≤ 0.30	≤ 1.75	≤ 0.60	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 1.8
EN ISO	-	≤ 2.0	-	-	-	≤ 2.0
例值	0.25	0.40	0.12	0.010	0.005	1.50

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥ 390(58)	490-670(70-95)	≥ 22
EN ISO	≥ 420(61)	500-640(73-93)	≥ 20
例值	453(66)	600(87)	25

銲接位置：



銲接參數建議：(DC-)

伸出長度: 40-60 (min)

線徑(mm)	1.6	2.0	2.4	2.8
銲接參數				
平銲 F, 水平角銲 HF	240A-280A/24V-28V	250A-350A/24V-32V	250A-400A/26V-34V	280A-450A/28V-36V

* 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.