

TF-600

ESW 鐳藥/鐳線

特性與用途：

TF-600xTES-50G 或 60G 是專為電熔渣鐳接(ESW)而設計的鐳接材料，為含特殊合金元素之低合金鋼線與熔融型鐳藥的組合。添加的微量合金元素，可促成鐳道晶粒微細化與針狀肥粒鐵的生成，使韌性提高。適用於軟鋼及 490N/mm² 或 590N/mm² 高張力鋼之高效率、垂直立向厚板鐳接。如：造船、橋樑、重機及鋼結構業，尤其適合於鋼骨大樓之箱型柱鐳接。

注意事項：

- (1) 鐳件組裝時，所有之點鐳鐳道請於欲鐳接部位之孔外側點鐳之。
- (2) 鐳件組裝之縫隙(Gap)精度，請盡量維持在 0.5mm 以下。
- (3) 施鐳前請確實去除鐳孔內之異物、凸起物、油脂及烘乾水氣。
- (4) 鐳接時鐳線距導管之伸出長度約 30-40mm，熔渣厚度維持在 15-20mm。

鐳道化學成分之一例(wt%)：

搭配線材	C	Mn	Si	P	S	Mo
TES-50G	0.07	1.54	0.55	0.016	0.006	0.12
TES-60G	0.09	1.60	0.64	0.020	0.004	0.20

鐳道機械性質之一例：

搭配線材	AWS A5.25	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf)	溫度 °C(°F)
TES-50G	FES 70-ES-G-EW	441(64)	580(84)	30	68(50)	-20°C(0°F)
TES-60G	FES 80-ES-G-EW	495(72)	650(94)	24	48(35)	-20°C(0°F)

* 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.