

TS-410

相當規格：

AWS A5.4 E410-16
EN ISO 3581-A-E 13 R 1 2
JIS Z 3221 ES410-16

特性與用途：

TS-410的公稱組成(wt.%)為12Cr鋼，用於銲接410或420系列的不銹鋼板，硬化性大，於銲道或熱影響區易龜裂，於高溫下有優異的耐氧化、耐腐蝕特性，為獲得適當之延展性，在銲接時需要求做預熱及後熱處理，主要應用於石油精煉及化學工業相關板材、管路、設備等，也可適用碳鋼作耐蝕、磨耗之硬面銲接。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道品質。
- (3)若須以織動方式施銲時，其織動的寬度應在銲條直徑的2.5倍以內。
- (4)使用前銲條須於250~300°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。
- (5)儘可能使用較低之電流銲接且儘量壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂。
- (6)銲接前須將母材預熱200~350°C，銲接後須將之工件於730~760°C進行後熱處理。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS	≤0.12	≤1.0	≤0.90	≤0.04	≤0.03	11.0-13.5	≤0.7
EN ISO	≤0.12	≤1.5	≤1.0	≤0.03	≤0.025	11.0-14.0	≤0.60
例值	0.02	0.30	0.60	0.025	0.010	13.0	0.30

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	熱處理
AWS	-	≥520(75)	≥20	750°Cx1hr
EN ISO	≥250	≥450	≥15	855°Cx2hr
例值	400(58)	520(75)	23	750°Cx1hr

銲接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平銲	60-90	80-130	130-170	180-210
	立仰銲	50-70	70-110	100-130	-

* 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.