

# TLH-98B3

相當規格：

AWS A5.5 E9018-B3 H4

EN ISO 3580-B E6218-2C1M H5

## 特性與用途：

為鐵粉低氫系耐熱鋼電鍍條，其公稱組成(wt.%)為2.25%Cr、1%Mo，適用於高溫高壓、化學工業、石油精製工業，如STP A24、A335-P22之配管用鋼管，STBA24、A199-T22、A213-T22、A200-T22之鍋爐及熱交換器用鋼管A182 F22、A336 F22，其在550°C之高溫下使用能有優異之抗潛變(CREEP)特性。

## 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。
- (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。

## 銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
AWS	0.05-0.12	≤0.90	≤0.80	≤0.03	≤0.03	2.00-2.00	0.90-1.20
EN ISO	0.05-0.12	≤0.90	≤1.00	≤0.030	≤0.030	2.00-2.50	0.90-1.20
例值	0.073	0.53	0.17	0.020	0.01	2.20	1.00

## 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)	熱處理
AWS	≥ 530(77)	≥ 620(90)	≥ 17	-	690°Cx1hr
EN ISO	≥ 530(77)	≥ 620(90)	≥ 15	-	690°Cx1hr
例值	600(87)	700(102)	22	70(52)	690°Cx1hr

## 銲接位置：



## 適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0		5.0x450
			350	450	
電流範圍 (Amps)	平銲	90-130	140-190		190-240
	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.