

# TL-118G

相當規格：

AWS A5.5 E11018-G  
EN ISO 18275-B E7618-G A  
JIS Z 3211 E7618-G

## 特性與用途：

是 760N/mm<sup>2</sup> 級鐵粉低氫系高張力鋼鐸條，鐸渣保護良好，耐龜裂性佳，機械性質及 X-Ray 檢驗良好，適用於壓力容器、壓力鋼管、橋樑、海洋構造物、建設機械等高張力鋼之鐸接。如需用於可熱處理低合金鋼（如：SCM21/4 鉻鉬鋼、SNM8 鎳鉻鉬鋼等），因鋼材之碳當量及強度非常高，故需配合鋼材之類別和厚度預熱，並確實保持道間溫度，鐸後需緩冷，促使擴散氫逸出，以降低龜裂的產生。適用於 HY80、HT80、HSLA80 等高張力鋼之鐸接。

## 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) 鐸接前鐸條要先經 350~400°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，攜出鐸條量最多以 4 小時量為宜。
- (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，若須以織動方式施鐸時，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。
- (6) 配合鋼材之類別和厚度施以 100~150°C 之預熱處理。

## 鐸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	V
AWS	-	≥ 1.00	-	≤ 0.03	≤ 0.03	≥ 0.50	≥ 0.20	-	-
EN ISO	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.07	1.50	0.40	0.020	0.007	2.0	0.37	0.04	0.015

## 鐸道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (Kgf-m) -40°C (-40°F)
AWS	≥ 670(97)	≥ 760(110)	≥ 15	-
EN ISO	≥ 670(97)	≥ 760(110)	≥ 13	-
例值	760(110)	830(120)	20	80(59)

## 鐸接位置：



## 適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0x450	5.0x450
電流範圍 (Amps)	平鐸	120-150	160-200	180-240
	立仰鐸	90-110	130-150	-

\* 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.