

TL-50D

立鉚下進專用鉚條

相當規格：

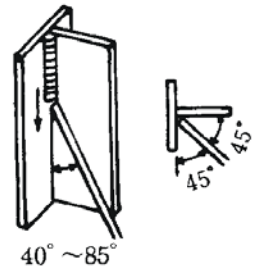
AWS A5.1 E7048
EN ISO 2560-B E4948 A
JIS Z 3211 E4948

特性與用途：

TL-50D是490N/mm²級高張力低氫系填角鉚立鉚下進專用鉚條，其熔渣的控制性良好，故在角鉚及鉚接操作困難的地方，可顯示其優點，機械性能優異，耐龜裂性佳，鉚渣剝離性良好。適用於船體、鋼架結構物和橋樑鉚接。

注意事項：

- (1) 立角鉚下進時鉚條與母材兩側成45°與鉚道成60~80°夾角如圖示，起弧端輕靠由上而下鉚不宜採用擺弧方式鉚接。
- (2) 使用前鉚條應先於300~350°C烘乾約30~60分鐘。
- (3) 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。
- (4) 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。



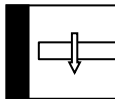
鉚道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S
AWS	≤0.15	≤1.60	≤0.90	≤0.035	≤0.035
EN ISO	≤0.15	≤1.60	≤0.90	≤0.035	≤0.035
例值	0.08	1.00	0.55	0.02	0.006

鉚道機械性質之一例：

	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)
AWS	≥400(58)	≥490(70)	≥22	≥27(20)
EN ISO	≥400(58)	≥490(70)	≥20	≥27(20)
例值	445(65)	550(80)	28	78(58)

鉚接位置：



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)	立鉚 下進	110-160	140-210	210-240

* 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.