

TC-70A1

相當規格：

AWS A5.5 E7010-A1
EN ISO 2560-B-E4910-1M3 P
JIS Z 3223 E4910-1M3

特性與用途：

為高纖維系直流銲接專用銲條，熔金含0.5%Mo，可以提升強度和耐熱性，銲條耐火性佳，凝固速度快且穩定，高穿透性，電弧穩定，銲渣少剝離性良好，操作性優，是適合室外銲接及管路銲接專用銲條，由於電弧滲透深入，無氣孔或夾渣之弊，且機械性能亦佳，在難以施銲之地方工作，如高壓管路、船舶油槽、鍋爐內或狹窄處尤能表現優異的性能。

注意事項：

- (1) 銲條使用前請先於60~70°C烘乾30分鐘。
- (2) 使用電流宜低，在立銲下進時僅能小寬度織動，最好以直行運棒為宜。
- (3) 工件預熱100~200°C並請施行620~680°C後熱處理。
- (4) 使用DC(+)銲接。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Mo
AWS	≤0.12	≤0.60	≤0.40	≤0.03	≤0.03	0.40-0.65
例值	0.085	0.35	0.14	0.010	0.007	0.50

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	≥390(57)	≥490(70)	≥22	620°Cx1hr
例值	510(74)	610(88)	30	620°Cx1hr

銲接位置：



適用電流範圍：(DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x350	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平銲	60-80	80-120	120-160	150-200
	立仰銲	50-70	80-110	90-150	120-180

* 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.