

TM-56

相當規格：

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 14341-A G 46 4 C1 3Si1
EN ISO 14341-A G 46 4 M21 3Si1
JIS Z 3312 YGW12

特性與用途：

TM-56 適合於全姿勢施焊，其能適應較大的焊接電流範圍，且在低電流焊接時電弧穩定，火花噴濺量少。適用於結構物之焊接，如：橋樑、建築、造船、機械等工件之對接與角焊。

注意事項：

- (1) 注意保護氣體的純度及適當的調配混合氣之混合比。
- (2) 適當的控制保護氣體的流量約 20-25l/min。
- (3) 控制焊線之伸出長度約在 15-25mm 之間。
- (4) 將焊接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- (5) 隨時保持焊槍氣罩之清潔與 TIP 之完好。
- (6) 儘量配合本焊線之最佳焊接條件範圍施焊。

焊線化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.025	≤0.035	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
EN ISO	0.06-0.14	1.60-1.90	0.80-1.20	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.35
例值	0.09	1.53	0.85	0.02	0.011	0.02	0.035	0.011	0.013	0.04

焊道機械性質之一例：

	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)	≥480(70)	≥22	-30°C > 27J
EN ISO	≥460(67)	530-680(77-99)	≥20	-40°C > 27J
例值	430(62)	520(75)	30	80(59)

焊接參數建議：DC(+)

線 徑 (mm)	0.9	1.0	1.2	1.6
電流範圍 (Amps)	70-160	80-220	90-350	170-400

* 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.