

TGA-80Ni1

相當規格：

AWS A5.28 ER80S-Ni1

EN ISO 636-A W 46 6 3Ni1

特性與用途：

使用於 590 N/mm² 高強鋼，可耐低溫，能應用於 ASTM A203、A537 及 A588... 等合金之高強鋼。

注意事項：

- (1) 所使用之氬氣保護氣體純度要在99.997%以上且氣體流量控制要適當，通常依銲接電流大小來調整。
- (2) 施銲時須有適當的防風設施，否則保護氣體易受風的影響而致氣體保護不良使銲道劣化而發生氣孔。
- (3) 適當選擇集氣瓷杯及控制鎢電極的恰當伸出長度。
- (4) 母材表面之銹層、油污、灰塵等須確實清除。

銲線化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS	≤0.12	≤1.25	0.40-0.80	≤0.02	≤0.02	0.80-1.10	≤0.15	≤0.35	≤0.05	≤0.35
EN ISO	≤0.12	≤1.25	0.40-0.80	≤0.02	≤0.02	0.80-1.10	≤0.15	≤0.35	≤0.05	≤0.35
例值	0.10	1.1	0.60	0.011	0.010	0.85	0.07	0.02	0.002	0.1

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-1bf) -46°C (-51°F)
AWS	≥470(68)	≥550 (80)	≥24	≥27(20)
EN ISO	≥470(68)	550-740(80-107)	≥24	≥27(20)
例值	480(70)	580(84)	32	200(148)

包裝尺寸：

線徑(mm)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
長度(mm)	915				

* 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.