

TWE-711M

相當規格：

AWS A5.20 E71T-1M

EN ISO 17632-A-T 46 3 P M21 1 H10

JIS Z 3313 T 49J 0 T1-1 MA-U

特性與用途：

TWE-711M 為軟鋼及 490N/mm² 級高張力鋼用之混合氣包藥銲線。用於要求衝擊特性之場合，全位置銲接作業性佳，煙塵量少，弧光柔和而穩定，銲渣薄而易除，X 光檢測性能優良。適用於船體、儲槽、鋼結構、鍋爐及挖土機、管路之銲接。

注意事項：

- (1) 以直流正電極DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 75~80%Ar+25~20% CO₂之保護氣體及銲接場所遮風屏蔽的完整。
- (3) 多道銲接時，須保持150°C以下道間溫度。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

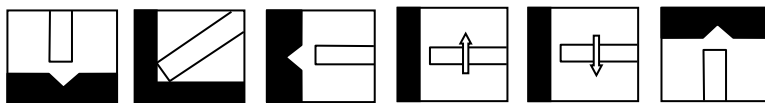
銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S
AWS	≤ 0.12	≤ 1.75	≤ 0.90	≤ 0.03	≤ 0.03
EN ISO	-	≤ 2.0	-	-	-
例值	0.04	1.30	0.30	0.013	0.007

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-lbf) -30°C(-20°F)
AWS	≥ 390(58)	490-670(70-95)	≥ 22	≥ 27(20)
EN ISO	≥ 460(67)	530-680(77-99)	≥ 20	≥ 47(35)
例值	567(82)	608(88)	29	66(49)

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-25(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

線徑(mm)	1.2
銲接位置	
平銲 F, 平角銲 HF	140A~300A / 22V~36V
橫銲 H	140A~280A / 22V~33V
立銲上進 VU, 仰銲 OH	140A~220A / 22V~28V
立銲下進 VD	230A~280A / 28V~33V

* 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.