

TWE-704-O

相當規格：

AWS A5.20 E70T-4

EN ISO 17632-A-T 42 Z W N 3

特性與用途：

TWE-704-O 為直流正電極 DC(+) 自遮護包藥銲線，銲線可以較長之伸出長度施銲，可應付形狀特殊的銲道接頭。且去硫能力佳，在生鏽、油漬或含硫量高的條件下仍可降低氣孔發生率。X 光檢測性能優良，銲渣剝離性佳，且銲道外觀良好。適用於機械、建築結構之銲接及重型結構物之修補，亦可做為硬面耐磨銲補之打底用材。

注意事項：

- (1) 採用直流正電極 DC(+) 銲接。
- (2) 適當的增加伸出長度可以避免燒穿現象及氣孔的產生。
- (3) 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	Al
AWS	≤ 0.30	≤ 1.75	≤ 0.60	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 1.8
EN ISO	-	≤ 2.0	-	-	-	≤ 2.0
例值	0.25	0.45	0.30	0.012	0.004	1.40

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥ 390(58)	490-670(70-95)	≥ 22
EN ISO	≥ 420(61)	500-640(73-93)	≥ 20
例值	430(62)	600(87)	25

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度: 40-60 (min)

線徑(mm)	2.4	2.8
銲接參數		
平銲 F、水平角銲 HF	250A-400A/26V-34V	280A-450A/27V-36V

* 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.