

TM-70C

耐預塗底漆性優異之高效率平銲及水平角銲

相當規格：

AWS A5.20 E70T-1C

EN ISO 17632-A-T 46 2 R C1 3 H10

JIS Z 3313 T 49J 0T 15-0 C A-U

特性與用途：

TM-70C 為軟鋼及 490N/mm² 級高張力鋼用金屬粉系包藥銲線，於預塗底漆鋼板銲接時其耐氣孔性極優異，高速水平角銲的金屬系包藥銲線，特別是具有良好的電弧穩定性，所以濺渣少、銲道外觀平滑、腳長等腳性良好，而且具優異的機械性質、X 射線性能。適用於造船、橋樑、機械、車輛、鋼構等各種結構物的平銲及水平角銲。

注意事項：

- (1) 須留意預塗底漆的種類以及膜厚的控制，一般建議使用無機鋅粉底漆。
- (2) 採用直流正電極DC+(銲線接正)銲接及銲接場所遮風屏蔽的完整。
- (3) 採用CO₂保護氣體，CO₂ 氣體純度99.8%以上。
- (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	0.05	1.40	0.45	0.011	0.008

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)	
				-20°C (0°F)	-30°C (-20°F)
AWS	≥ 390(58)	490-670(70-95)	≥ 22	≥ 27(20)	-
EN ISO	≥ 460(67)	530-680(77-97)	≥ 20	≥ 47(35)	-
例值	581(84)	617(90)	28	70(52)	60(44)

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)

銲接位置	線徑(mm)		
	1.2	1.4	1.6
平銲 F、橫銲 H、平角銲 HF	160A-300A / 24V~36V	200A~350A / 26V~34V	270A-400A / 28V~40V

* 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.