

# ArcStar 711NiM

相當規格：

AWS A5.20 E71T-1MJ/ E71T-9MJ  
EN ISO 17632-A-T42 4 P M21 1 H10  
JIS Z 3313 T 49 4 T1-1 M A-U

## 特性與用途：

ArcStar 711NiM 為軟鋼及 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼用之混合氣包藥銲線，適用於全位置銲接且作業性佳，弧光柔和而穩定，銲渣薄而易除，X 光檢測性能優良。由於熔著金屬中加入 0.4% 的 Ni 可提供良好的低溫衝擊韌性。適用於船體、儲槽、管路之銲接。

## 注意事項：

- (1) 以直流正電極 DC+ (銲線接正) 銲接。
- (2) 使用 Ar/CO<sub>2</sub> 為保護氣體，建議使用比例為 75~80%Ar+25~20% CO<sub>2</sub>。
- (3) 為獲得良好之衝擊韌性值，銲接時須控制入熱量，因入熱量過大對衝擊韌性有不利影響。
- (4) 多道銲接時，須保持 150°C 以下道間溫度。
- (5) 運送和儲存時要注意防潮。

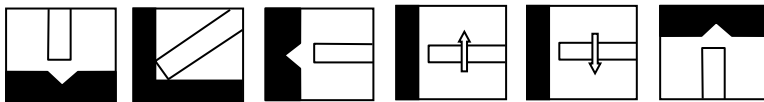
## 銲道化學成份之一例(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS	≤ 0.12	≤ 1.75	≤ 0.90	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.50
EN ISO	-	≤ 2.0	-	-	-	≤ 0.5
例值	0.04	1.31	0.44	0.018	0.007	0.45

## 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) -40°C(-40°F)
AWS	≥ 390(58)	490-670(70-95)	≥ 22	≥ 27(20)
EN ISO	≥ 420(61)	500-640(73-93)	≥ 20	≥ 47(35)
例值	568(82)	610(88)	30	60(44)

## 銲接位置：



## 銲接參數建議 (DC+)

伸出長度: 15-25 (mm)、保護氣體流量: 20-25 (l/min)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲 F、水平角銲 HF		160A~300A, 22V~34V
立銲上 VU, 仰銲 OH		150A~220A, 21V~25V
立銲下 VD		250A~300A, 26V~34V
橫銲 H		200A~260A, 23V~28V

\* 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.