

# TM-88

相當規格：

AWS A5.28 E80C-Ni1

EN ISO 17632-A-T 46 6 1Ni M M21 1 H5

## 特性與用途：

TM-88為550N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼及低溫鋼之混合氣金屬粉系包藥銲線，電弧穩定，火花量輕微，銲渣極少，銲道外觀平順優美且低煙塵，施銲時有良好的滲透力與極高的熔填效率，由於銲道銲渣極少，銲接後可不除渣直接行多道銲接。此外，熔金含有1%Ni在-60°C時有良好的低溫衝擊韌性，適用於管道打底銲、風電產業、鋼結構、造船、儲槽、車輛等構件銲接。

## 注意事項：

- (1) 以直流正電極DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 使用80%Ar+20% CO<sub>2</sub>之保護氣體及注意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。

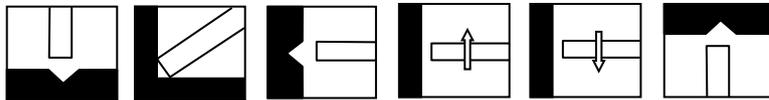
## 銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS	≤0.12	≤1.50	≤0.90	≤0.025	≤0.030	0.80-1.10
EN ISO	-	≤1.4	≤0.80	-	-	0.6-1.2
例值	0.05	1.25	0.47	0.012	0.007	0.98

## 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) -60°C(-76°F)
AWS	≥470(68)	≥550(80)	≥24	≥27(20)
EN ISO	≥460(67)	530-680(77-99)	≥20	≥47(35)
例值	550(80)	610(88)	32	102(75)

## 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)

電弧傳輸	銲接位置	銲接應用	線徑 φ1.2mm
噴弧移行	平銲、橫銲	一般銲接	230A-320A / 26V-34V
短路移行	平銲、橫銲、立銲、仰銲	打底銲接	90A-110A / 13V-15V

## 產品認證：DNVGL、CE

\* 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.