

TFW-2594

相當規格：

AWS A5.22 E2594T1-1

EN ISO 17633-A-25 9 4 NL C1 1

特性與用途：

TFW-2594為超級雙相不銹鋼包藥銲線，適合銲接25%Cr之雙相不銹鋼，如UNS S32750 (Alloy 2507)、S32760、J93380 (Zeron 100)與ASTMA890等母材，其銲道熔金為沃斯田鐵-肥粒鐵雙相組織，具有高強度、良好的抗應力腐蝕裂紋(SCC)及耐孔蝕等性質，適用於海洋石油、天然氣、化工石化業管道、排煙脫硫(FGD)、海水淡化廠等設備銲接。

注意事項：

- (1) 所使用之CO₂保護氣體純度須在99.8%以上。
- (2) 施銲場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生銲接缺陷。
- (3) 銲接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (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	Cr	Ni	Mo	N
AWS	≤0.04	≤2.5	≤1.2	≤0.03	≤0.025	24.0-27.0	8.0-10.5	2.5-4.5	0.20-0.30
EN ISO	≤0.03	≤2.5	≤1.0	≤0.03	≤0.02	24.0-27.0	8.0-10.5	2.5-4.5	0.20-0.30
例值	0.029	0.85	0.60	0.025	0.006	24.57	9.33	3.45	0.21

銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥760(110)	≥15
EN ISO	≥620(90)	≥18
例值	786(114)	26

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25(l/mim)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲(F)、水平角銲(HF)		150-220A / 24-33V
橫銲(H)		140-180A / 25-29V
立銲上進(VU)		130-160A / 24-28V
仰銲(OH)		150-180A / 25-29V

* 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.