

# TWE-811A1

相當規格：  
AWS A5.29 E81T1-A1C

## 特性與用途：

為一種鈦礦型包藥銲線，熔金含有 0.5%Mo 可以在應力釋放或較高的溫度避免抗拉強度降低。可全姿勢銲接、具高效能、電弧穩定等銲接作業性佳。適用於 0.5%Mo 鋼材、相近成份鋼材如電廠的管件、熱交換器、鍋爐等之銲接。

## 注意事項：

- (1) 以直流正電極 DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 依鋼種、板厚及拘束度之不同，銲接時為防止低溫龜裂，銲前須預熱 150~250°C。
- (3) 銲接時請依使用目的採低電流、低入熱量條件銲接，因入熱量過大會造成銲接金屬機械性質的劣化，一般採用 CO<sub>2</sub> 保護，CO<sub>2</sub> 氣體純度 99.8% 以上。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

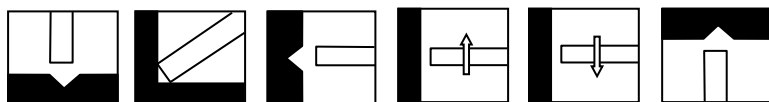
## 銲道化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Mo
AWS	≤ 0.12	≤ 1.25	≤ 0.80	≤ 0.030	≤ 0.030	0.40-0.65
例值	0.04	0.65	0.25	0.014	0.009	0.55

## 銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	後熱處理
AWS	≥ 470(68)	550-690(80-100)	≥ 19	620±15°C
例值	570(83)	620(90)	26	620°Cx1hr

## 銲接位置：



## 適用電流範圍：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
平銲 F、水平角銲 HF		130A~300A/26V-26V
立銲上進 VU、仰銲 OH		130A~240A /24V-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.