

# ArcStar 81N1M

相當規格：

AWS A5.29 E81T1-Ni1MJ

EN ISO 17632-A-T 46 3 1Ni P M21 1 H5

## 特性與用途：

為 590N/mm<sup>2</sup> 級低溫用高張力鋼之混合氣包藥銲線，全位置作業性佳、電弧穩定、火花量少、銲道外觀良好、X-Ray 性能優異。熔填金屬含有 1% Ni，其銲接原態及銲後熱處理工件於 -40°C 有良好的衝擊韌性。適用於鋼構、橋樑、儲槽及管路之銲接。

## 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 50~150°C。
- (3) 使用 75~80%Ar-25~20% CO<sub>2</sub> 之保護氣體及銲接場所遮風屏蔽的完整。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

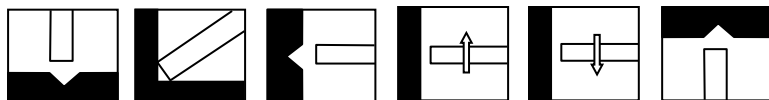
## 銲道化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS	≤ 0.12	≤ 1.50	≤ 0.80	≤ 0.030	≤ 0.030	0.80-1.10
EN ISO	-	≤ 1.4	≤ 0.80	-	-	0.6-1.2
例值	0.05	1.25	0.15	0.012	0.007	1.00

## 銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	溫度 °C	衝擊值 J(ft-lbf)	PWHT
AWS	≥ 470(68)	550-690(80-100)	≥ 19	-40°C (-40°F)	≥ 27(20)	-
EN ISO	≥ 460(67)	530-680(77-99)	≥ 20	-30°C (-20°F)	≥ 47(35)	-
例值	611(89)	656(95)	26	-40°C (-40°F)	108(80)	-
	568(82)	628(91)	26	-50°C (-60°F)	65(48)	600°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)

線徑(mm)	1.2	1.6
銲接位置		
平銲 F、平角銲 HF	180A-300A / 26V-36V	200A-350A / 24V-38V
立銲上進 VU, 仰銲 OH	150A-220A / 24V-28V	160A-220A / 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.