

# TWE-711

相當規格：

AWS A5.20 E71T-1C  
EN ISO 17632-A-T 46 2 P C1 1 H10  
JIS Z 3313 T 49 2 T1-1 C A-U

## 特性及用途：

TWE-711 為軟鋼及 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼用之氣體遮護包藥銲線。用於要求衝擊特性之場合，全位置銲接作業性佳，煙塵量少、弧光柔和而穩定、銲道平整、銲渣薄而易除、X 光檢測性能優良。適用於船體、海洋平台、儲槽、鋼結構、鍋爐及挖土機、管路之銲接。

## 注意事項：

- (1) 採用直流正電極 DC+ (銲線接正) 銲接及銲接場所遮風屏蔽的完整。
- (2) 採用 CO<sub>2</sub> 為保護氣體純度須在 99.8% 以上。
- (3) 運送和儲存時要注意防潮。

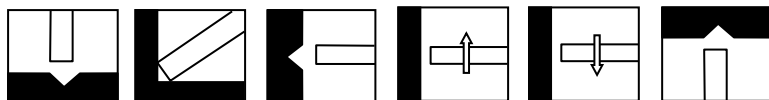
## 銲道化學成份之一例 (wt%)：

|        | C      | Mn     | Si     | P      | S      |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| AWS    | ≤ 0.12 | ≤ 1.75 | ≤ 0.90 | ≤ 0.03 | ≤ 0.03 |
| EN ISO | -      | ≤ 2.0  | -      | -      | -      |
| 例值     | 0.05   | 1.30   | 0.45   | 0.015  | 0.008  |

## 銲道機械性質之一例：

|        | 降伏強度<br>MPa(ksi) | 抗拉強度<br>MPa(ksi) | 伸長率<br>% | 衝擊值 J (ft-lbf) |               |
|--------|------------------|------------------|----------|----------------|---------------|
|        |                  |                  |          | -20°C (0°F)    | -30°C (-20°F) |
| AWS    | ≥ 390(58)        | 490-670(70-95)   | ≥ 22     | ≥ 27(20)       | ≥ 27(20)      |
| EN ISO | ≥ 460(67)        | 530-680(77-99)   | ≥ 20     | ≥ 47(35)       | -             |
| 例值     | 540(78)          | 590(86)          | 30       | 100(74)        | 70(52)        |

## 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)

| 線徑 (mm)        | 1.2                 | 1.4                 | 1.6                 |
|----------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| 銲接位置           |                     |                     |                     |
| 平銲 F、平角銲 HF    | 140A~300A / 23V~36V | 150A~350A / 22V~34V | 200A~400A / 28V~42V |
| 橫銲 H           | 140A~280A / 22V~33V | 150A~280A / 22V~32V | 200A~400A / 28V~42V |
| 立銲上進 VU, 仰銲 OH | 140A~220A / 22V~28V | 150A~230A / 22V~28V | 160A~280A / 22V~28V |
| 立銲下進 VD        | 230A~280A / 28V~33V | 250A~300A / 28V~32V | 250A~320A / 28V~32V |

\* 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.