

TWE-811B2

相當規格：
AWS A5.29 E81T1-B2C

特性與用途：

TWE-811B2 為應用於 1~1.25%Cr-0.5%Mo 鋼的 CO₂ 氣體遮護全姿勢銲接包藥銲線，銲接作業性良好。適用於化工廠、煉油廠、壓力容器、電廠、管件及要求耐潛變之 Cr-Mo 鋼的銲接。

注意事項：

- (1) 以直流正電極 DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 銲接母材施以 150-300°C 之預熱，銲後執行 690°Cx1hr 之銲後熱處理。
- (3) 一般採用 CO₂ 氣體保護，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

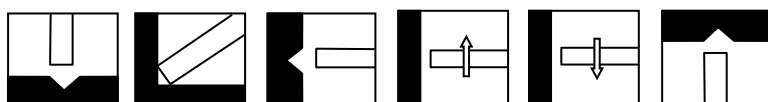
銲道化學成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
AWS	0.05-0.12	≤ 1.25	≤ 0.80	≤ 0.030	≤ 0.030	1.00-1.50	0.40-0.65
例值	0.06	0.60	0.28	0.014	0.008	1.12	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 %	銲後熱處理
AWS	≥ 470(68)	550-690(80-100)	≥ 19	690±15°C
例值	560(81)	640(93)	23	690°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	180A-350A / 26V-38V
立銲上進 VU, 仰銲 OH	150A-220A / 24V-28V	160A-230A / 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.