

TFW-625

相當規格：
AWS A5.34 ENiCrMo3T1-4

特性與用途：

TFW-625為金紅石系高鎳合金包藥鎢線，其適用於Inconel 625、異材銲接、5%Ni 和 9%Ni板低溫儲槽的銲接，具有良好的銲渣剝離性、穩定的電弧，極少的飛濺及耐熱裂佳，對於-196°C具有良好的衝擊韌性，同時也具有優異的耐腐蝕和抗氧化性能，特別是耐點腐蝕和耐氯化物引發的應力腐蝕開裂，與SMAW產品相比，它可提供非常高的熔填速率進而提高生產效率。

可應用包括爐設備、石油化工、發電廠、海上和海洋環境、LNG（液化天然氣）儲罐。

注意事項：

- (1) 銲接前母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (2) 在銲接時氣體要充分的保護銲道熔池，同時在銲接場所確保遮風屏蔽的完整避免發生氣孔問題。
- (3) 使用 80%Ar+20%CO₂之保護氣體。
- (4) 根據鋼材的類型和厚度，保持適當的銲接程序，包括預熱和層間溫度。
- (5) 運送和儲放時要注意防潮。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Cu
AWS	≤0.10	≤0.50	≤0.50	≤0.02	≤0.015	20.0-23.0	≥58.0	8.0-10.0	≤5.0	3.15-4.15	≤0.50
例值	0.021	0.262	0.46	0.005	0.001	21.87	63.70	8.62	0.93	3.67	0.020

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -196°C (-320°F)
AWS	-	≥690(100)	≥25	-
例值	500(73)	790(115)	36	70(52)

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：15-25 (l/min)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲(F)、水平角銲(HF)		180A-200A/26V-28V
橫銲(H)		180A-200A/26V-28V
立銲上(V-UP)		130A-150A/23V-26V

* 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.