

TF-600

ESW 鋁藥/鋁線

特性與用途：

TF-600xTES-50G 或 60G 是專為電熔渣鋁接(ESW)而設計的鋁接材料，為含特殊合金元素之低合金鋼線與熔融型鋁藥的組合。添加的微量合金元素，可促成鋁道晶粒微細化與針狀肥粒鐵的生成，使韌性提高。適用於軟鋼及 490N/mm² 或 590N/mm² 高張力鋼之高效率、垂直立向厚板鋁接。如：造船、橋樑、重機及鋼結構業，尤其適合於鋼骨大樓之箱型柱鋁接。

注意事項：

- (1) 鋁件組裝時，所有之點鋁鋁道請於欲鋁接部位之孔外側點鋁之。
- (2) 鋁件組裝之縫隙(Gap)精度，請盡量維持在 0.5mm 以下。
- (3) 施鋁前請確實去除鋁孔內之異物、凸起物、油脂及烘乾水氣。
- (4) 鋁接時鋁線距導管之伸出長度約 30-40mm，熔渣厚度維持在 15-20mm。

鋁道化學成分之一例(wt%)：

搭配線材	C	Mn	Si	P	S	Mo
TES-50G	0.07	1.54	0.55	0.016	0.006	0.12
TES-60G	0.09	1.60	0.64	0.020	0.004	0.20

鋁道機械性質之一例：

搭配線材	AWS A5.25	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf)	溫度 °C(°F)
TES-50G	FES 70-ES-G-EW	441(64)	580(84)	30	68(50)	-20°C(0°F)
TES-60G	FES 80-ES-G-EW	495(72)	650(94)	24	48(35)	-20°C(0°F)

* 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.