

TG-90

適用規範

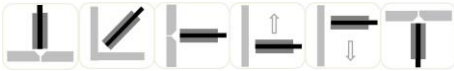
| | |
|------------------|-----------------|
| AWS A5.28/A5.28M | ER90S-G/ER62S-G |
| JIS Z3316 | W62A33M1T |
| EN ISO 636-A | W 50 3 W0 |
| GB T8110 | ER62-G |

保護氣體：100% Ar

特性與用途

- (1) 為 620N/mm² 級高張力鋼的氬弧鐳條。
- (2) 可全姿勢鐳接作業，特別適合管路對接的第一道打底鐳接。
- (3) 適合 Mo 鋼、Mn-Mo 鋼等高強度鋼材之管件對接及角鐳用。

鐳接姿勢



使用注意事項

請參閱 TIG 鐳接使用注意事項。

鐳線化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Mo |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.06 | 0.69 | 1.86 | 0.011 | 0.011 | 0.44 |

熔金機械性能之一例：

| 抗拉強度 | 降伏強度 | 延伸率 | 衝擊值 | |
|-------------------|-------------------|-----|-----|-----|
| N/mm ² | N/mm ² | % | °C | J |
| 670 | 560 | 25 | 0 | 187 |
| | | | -30 | 86 |

產品規格及適用電流極性 (DC-)

| 線徑 (mm) | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 2.6 | 3.2 | 4.0 |
|---------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 長度 (mm) | 1000 | | | | | | |