

TG-52

適用規範

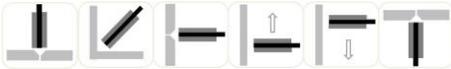
AWS A5.18/A5.18M	ER70S-2/ER49S-2
JIS Z3316	W49A3U2
EN ISO 636-A	W 42 3 W2Ti
GB T8110	ER50-2

保護氣體：100% Ar

特性與用途

- (1) 為 490N/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) 因添加 Al、Ti、Zr 等元素，具有優異的機械性能。

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	Al	Ti	Zr
0.06	0.59	1.01	0.011	0.002	0.12	0.11	0.07

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
570	480	33	0	205
			-30	174

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						