高張力鋼用氬弧銲條

TG-53

保護氣體：100% Ar

適用規範

AWS A5.18/A5.18M	ER70S-3/ ER49S-3
JIS Z3316	W49A33
EN ISO 636-A	W 42 3 W2Si
GB T8110	ER50-3

特性與用途

（1）為 490N/mm² 級高張力鋼的氬弧銲條。

（2）可全姿勢銲接作業，特別適合管路對接的第一道打底銲接。

（3）適合船舶、石油化學工業、核能電廠管路等高壓設備場合之管件對接及角銲用。

銲接姿勢

使用注意事項

請參閱 TIG 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.64	1.21	0.017	0.013

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率	衝擊值	
N/mm²	N/mm²	%	℃	J
610	510	31	0	226
			-30	196

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			