

# TG-56

保護氣體：100% Ar

## 適用規範

AWS A5.18/A5.18M

JIS Z3316

EN ISO 636-A

GB T8110

ER70S-6/ER49S-6

W49A36

W 42 3 W3Si1

ER50-6

### 特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼的氬弧鐸條。
- (2) 可全姿勢鐸接作業，特別適合管路對接的第一道打底鐸接。
- (3) 適合船舶、石化化學工業、電廠管路等高壓設備場合之管件對接及角鐸用。

## 銲接姿勢



### 使用注意事項

請參閱 TIG 銲接使用注意事項。

鍍線化學成份之一例 (wt%)

| C    | Si   | Mn   | P     | S     |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.05 | 0.83 | 1.26 | 0.012 | 0.012 |

### 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 <sup>2</sup> | N/mm <sup>2</sup> | %   | °C  | J   |
| 560               | 470               | 31  | 0   | 190 |
|                   |                   |     | -30 | 170 |

### 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 |     |     |     |     |     |     |