

ลวดเติมสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียว, เหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล และ aluminum killed steel ด้วยกระบวนการเชื่อม TIG

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.18 ER70S-6



การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียว, เหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล และ aluminum killed steel ในงานเชื่อมท่อ และงานเหล็กแผ่นบาง



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

TG-S51T เป็นลวดเติม สำหรับการเชื่อม GTAW หรือ TIG ใช้ในงานเชื่อมท่อสำหรับโรงงานอุตสาหกรรม เคมี, โรงกลั่นน้ำมัน, โรงไฟฟ้า ฯลฯ **TG-S51T** มีความเหลวของน้ำโลหะในขณะที่ยึดหลอมละลายพอเหมาะ จึงทำให้การควบคุมน้ำโลหะในการเชื่อมยึดได้ท่อ ทำได้สะดวก รอยเชื่อมด้านหลังที่ได้จึงมีความสวยงาม และสมบูรณ์ ความสามารถในการต้านทานการแตกกร้าว และความสามารถในการตรวจสอบเอ็กซเรย์ดีเยี่ยม ความแข็งแรงของรอยเชื่อมเพียงพอสำหรับเหล็ก 490 เมกะปาสคาล ถึงแม้จะผ่านการกระทำทางความร้อนเป็นเวลาหลายชั่วโมง



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%) (ก๊าซปกคลุม : Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Al	Ti	Zr
0.10	0.89	1.56	0.010	0.011	0.23	0.01	0.01	0.01



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : Ar)

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	El (%)	IV (J)	PWHT
510	610	32	210 ที่ -29 °C	AW
420	550	35	160 ที่ -29 °C	625 °C X 24 Hr



ขนาดที่มีจำหน่าย

ขนาดลวด(มม.)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
--------------	-----	-----	-----	-----	-----