

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 TIG 銲接

特性與用途：

- STG-60為550N/mm²級高張力鋼TIG實心氬銲棒，適於滲透打底施銲，通常用於鉬鋼、錳鉬鋼等高強度鋼材的場合。

注意事項：

- 採用 Ar 為保護氣體，其純度要在 99.997% 以上，且氣體流量控制要適當，電流在 100~200Amp 時，氣體流量為 7~12 l/min；電流在 200~300Amp 時，氣體流量為 12~15 l/min。
- 噴嘴到鎢電極的伸出長度以 5mm 為宜，電弧長度以 1~3mm 為宜。
- 施銲時需有適當的防風設施，防止受風影響而發生氣孔。

銲接位置：



銲線化學成份之一例 (wt%)：(遮護氣體：Ar)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.04	1.50	0.57	0.010	0.006	0.15

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：Ar)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -30°C J(Kgf-m)
585(59.7)	650(66.3)	24	250(25.5)

銲接參數建議：DC(-)

線徑 (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
電流範圍 (Amp)	70-90	80-100	90-120	100-160	160-220	180-250