

TGS-50

JIS Z3316 YGT50

AWS A5.18 ER70S-G

สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม² โดยขบวนการเชื่อมทิก (TIG)

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียว, เหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม² และ aluminum killed steel ในงานเชื่อมท่อ และงานเหล็กแผ่นบาง

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

TGS-50 เป็นลวดเติม (Solid wire) ที่ออกแบบเป็นพิเศษสำหรับการเชื่อมGTAW หรือ TIG โดยสามารถใช้งานได้ทั้งที่อุณหภูมิปกติ และอุณหภูมิต่ำถึง -40 °C ซึ่งใช้ในงานเชื่อมท่อสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมเคมี, โรงกลั่นน้ำมัน, โรงไฟฟ้า ฯลฯ TGS-50 มีความเหลวของน้ำโลหะในขณะที่ยลอมละลายพอเหมาะ จึงทำให้การควบคุมน้ำโลหะในการเชื่อมทำได้ง่าย ทำให้สะดวก รอยเชื่อมด้านหลังที่ได้จึงมีความสวยงามและสมบูรณ์ ความสามารถในการต้านทานการแตกร้าวและความสามารถในการตรวจสอบเอ็กซ์เรย์ดีเยี่ยม

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%) (ก๊าซปกคลุม : Ar)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.73	1.35	0.009	0.010

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : Ar)

YP N/mm ² (Kgf/mm ²)	TS N/mm ² (Kgf/mm ²)	El %	IV J (Kgf-m)	PWHT
480 (49)	580 (59)	33	180 (17) ที่ -30 °C	-
430 (44)	550 (56)	35	200 (21) ที่ -30 °C	620 °C X 1 Hr
410 (42)	530 (54)	36	220 (22) ที่ -30 °C	625 °C X 4 Hr
380 (39)	500 (51)	36	230 (23) ที่ -30 °C	625 °C X 8 Hr

ขนาดที่มีจำหน่าย

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