

TIG-110S

TIG rod for high strength steel
AWS A5.28 ER 110S-G

CHARACTERISTICS

1. Gas shielding solid TIG rod for 760MPa grade high strength steel;
2. Deposited metal has excellent low temperature impact toughness and crack resistance;
3. Stable arc, beautiful weld bead appearance, great iron water fluidity, and excellent weldability.

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

1. ลวด TIG เกรดเหล็กทนแรงดึงสูง 760MPa
2. มีความทนทานต่อแรงกระแทกที่อุณหภูมิต่ำดีเยี่ยมและทนต่อการแตกร้าว
3. การอาร์คที่เสถียร ลักษณะของรอยเชื่อมสวยงาม การไหลของน้ำเหล็กดี และการเชื่อมที่ขุดเชื่อม

APPLICATION

Suitable for welding important structure under stress, such as engineering machinery, port machinery, and etc.

การใช้งาน

สำหรับเชื่อมโครงสร้างสำคัญภายใต้ความเค้น เช่น เครื่องจักรทางวิศวกรรม เครื่องจักรทำเรือ และอื่นๆ

Polarity : DC-

Welding Position :



TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
0.077	1.61	0.55	0.33	1.71	0.368	0.008	0.007	0.021

TYPICAL MECHANICAL PROPERTY OF WELD METAL

Yield Strength (MPa)	Tensile Strength (MPa)	Elongation (%)	Impact Value (J/°C)
726	793	20	80/-20

TIG-110S

TIG rod for high strength steel
AWS A5.28 ER 110S-G

หมายเหตุเกี่ยวกับการใช้งาน :

1. แก๊สปกคลุม : ใช้แก๊สอาร์กอนมากกว่า 99.99% ไม่เช่นนั้น อาจส่งผลต่อสีของรอยเชื่อม และทำให้เกิดรูพรุน
2. ควรอบลวดที่อุณหภูมิ 135-165°C
3. อัตราการไหลของแก๊ส : 10-15 L/min
4. ทำความสะอาดคราบสิ่งสกปรก น้ำมัน และกำจัดน้ำออกก่อนทำการเชื่อม
5. ความยาวของทั้งสแตนควรสั้นที่สุดเมื่อเทียบกับหัว nozzle
6. เมื่อเชื่อมในที่กลางแจ้งควรป้องกันลมที่ความเร็วลมมากกว่า 1.5m/s เพื่อป้องกันรูพรุน