FAMILIARC

# TG-S51T

**ลวดเติมสำหรับการเชื่อมการเชื่อมเหล็กเหนียว, 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

FAMILIARC TG-S51T เป็นลวดเติม สำหรับการเชื่อม GTAW หรือ TIG ใช้ในงานเชื่อมท่อสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมเคมี, โรงกลั่นน้ำมัน, โรงไฟฟ้า ฯลฯ FAMILIARC TG-S51T มีความเหลวของน้ำโลหะในขณะที่หลอมละลายพอเหมาะ จึงทำให้การควบคุมน้ำโลหะในการเชื่อมยัดไส้ท่อ ทำได้สะดวก รอยเชื่อมด้านหลังที่ได้จึงมีความสวยงาม และสมบูรณ์ ความสามารถในการต้านทานการแตกร้าว 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 |
|---|---|---|---|---|---|