

AG-50

相當規格：CNS -

JIS YGT 50

AWS ER70S-G

特性與用途：

適於軟鋼及 50kg 高張力鋼之造船、石油化學、核能電廠管路等高壓設備場合之管件對接及角銲用。

AG-50 使用純氬氣做 TIG 保護氣體，可全姿勢作業特別適於管路之單側(one side)銲接，使用直流負極(DC-)施銲。

注意事項：

- 1.所使用之氬氣保護氣體純度要在 99.99%以上且氣體流量控制要適當，通常銲接電流在 100~200Amp 時，氣體流量約 7~12 l/min；200~300Amp 時，氣體流量約 12~15 l/min。
- 2.施銲時須有適當的防風設施，否則保護氣體易受風的影響而致氣體保護不良使銲道劣化而發生氣孔。
- 3.適當選擇集氣盜杯及控制鎢電極的恰當伸出長度。
- 4.母材表面之銹層、油垢、灰塵等須確實除淨。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.060	1.26	0.83	0.015	0.018

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	衝擊值-29°C kgf-m(J)
48.0(470)	56.0(549)	31.0	19.0(186)

包裝尺寸：

線徑(mm)	1.6	2.0	2.4	2.6	3.2	4.0
長度(mm)	1000					