

ลวดเชื่อม TIG-70S TIG-70S



AWS A5.18 ER 70S-6

For Mild Steel and 490 N/mm² High Tensile Steel (GTAW)

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

TIG-70S เป็นลวดเชื่อมเหล็กคาร์บอนที่ใช้กับกระบวนการ TIG (GTAW) ให้เนื้อเชื่อมที่เหนียวและป้องกันการแตกร้าวได้ดี ในขณะที่สามารถรับแรงกระแทกได้ดีที่อุณหภูมิต่ำ

การใช้งาน

สำหรับเชื่อมเหล็กเหนียวแรงดึงระดับ 490 N/mm² ใช้เชื่อมรองพื้นสำหรับงานท่อหรืองานบางๆ

CHARACTERISTICS

TIG-70S is a solid wire to be used in gas tungsten arc welding (GTAW) process. It provides excellent plasticity and crack resistance on weld metal, especially with good impact toughness under low temperature.

APPLICATIONS

Welding of mild steels and 490 N/mm² high tensile steel. Suitable for all-position root passes of pipes and thin plates.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

Shield Gas: AR

C	Si	Mn	S	P	C
0.06-0.15	0.80-1.15	1.40-1.85	<0.035	<0.025	<0.035

TYPICAL MECHANICAL PROPERTY OF WELD METAL

Shield Gas: AR

Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation %	Impact Value-18°C (J)
450	550	29	120

Size (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2
Part No.	E-002-027	E-002-028	E-002-029	E-002-030

WELDING CONSUMABLES

http://: www.udomsawat.com
E-mail: support@udomsawat.com

UDOMSAWAT GROUP
UDSG