

# GT-F120H4

AWS A5.29 E121T1-GC/GMH4

≥84kgf/mm<sup>2</sup> (827N/mm<sup>2</sup>)級高強度高張力鋼 FCAW 包藥銲線-超低氫

特性與用途：

- GT-F120 是 827N/mm<sup>2</sup> 級(120Ksi) 高強度鋼焊材。
- 可全位置銲接，電弧穩定，飛濺少，作業性佳。
- 適用於化工工業、煉油設備、高溫高壓管。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 以直流正電極銲接 DC+。
- 採用 CO<sub>2</sub> 為保護氣體,氣體純度 99.8%以上. 或氬氣 CO<sub>2</sub> 混合氣 80/20 以上。
- 銲接前母材施予 220~350°C 的預熱。
- 如果遮護效果降低的話，會造成熔填金屬含氫量增加，使韌性下降，易造成氣孔，及氫含量增加，故應採取良好的防風措施。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mn
0.045	1.77	0.26	0.013	0.009	2.41	0.56

銲道機械性質之一例：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	降伏強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %	衝擊值-40°C J(Kgf-m)
837(85.3)	782(79.7)	20	50(5.1)

銲接參數建議：DC(+)

線徑(mm)	1.2	
	平橫焊	立焊上
電 壓 (Volt)	25-35	22-30
電 流 (Amp)	200-250	150-220
伸出長度(mm)	15-20	
氣體流量(l/min)	15-25	

吉鈦焊材有限公司