

軟鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SM-10 為厚板銲接用被覆銲條，屬鈦鐵礦系，可作全位置銲接。
- 熔渣金屬的機械性能及 X-ray 性能優異，銲道美觀，火花小，流動性佳電弧穩定。
- 適用於重要結構物如船體、鍋爐、車架、油槽及鋼架等。

注意事項：

- 電流太大，X-ray 及機械性能會降低，故應使用廠家建議之電流。
- 銲件表面銹污應除淨，銲條若受潮應先於 80~100°C 之間烘乾 30~60 分鐘。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.46	0.11	0.021	0.008

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -20°C J(Kgf-m)
424(43.3)	467(47.7)	27	62(6.3)

銲接參數建議：AC 或 DC(±)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	450	450
電流 (Amp)	平銲	80-130	130-180	170-240
	立仰銲	60-120	110-160	140-200