

軟鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SM-13屬高氧化鈦系，電弧穩定，穿透性淺，是薄板用最佳銲條。
- 起弧及再起弧性佳，銲道美觀，火花及飛濺物小，銲後渣易清除。
- 適用於車身鋼板、薄鋼板及修飾銲道用。

注意事項：

- 銲條若開封四小時以上應在 80~100℃烘乾 30~60 分鐘。
- 電流太大，X-Ray 及機械性能較差，火花量較大，故應使用廠家建議之電流。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.058	0.29	0.2	0.021	0.009

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 0℃ J(Kgf-m)
422(43.1)	468(47.8)	26	65(6.6)

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	90-130	130-160	160-220
	立仰銲	80-100	110-150	140-200