

軟鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SM-03 屬鹽基鈦礦系，適合於薄、中板工件銲接。
- 電弧安定，火花小，銲道平滑美觀，再起弧優異，銲渣剝離性良好。
- 適用於造船、車輛、橋樑及一般鋼架建築等銲接場合。

注意事項：

- 銲條若開封四小時以上應再經 80~100°C 乾燥 30~60 分鐘。
- 電流太大，X-Ray 及機械性能會降低，火花量亦較大，應依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
0.082	0.39	0.18	0.018	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°C J(Kgf-m)
421(43)	474(48.4)	30	87(8.9)

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	100-140	140-180	180-240
	立仰銲	70-110	100-160	140-200