

AS-4

相當規格：CNS YGW-12

JIS YGW-12

AWS ER70S-4

保護氣體：Ar+CO₂ 或 CO₂

特性與用途：

AS-4 在低電流銲接時火花噴濺少，電弧穩定，可使用 CO₂ 或 Ar+CO₂ 之混合氣為保護氣體進行全姿勢之銲接或高速單邊打底施銲。常用於結構物之銲接場合如：造船、車輛、橋樑、建築、管件等之對接及填角銲。

注意事項：

1. 注意保護氣體的純度及適當的調配混合氣之混合比。
2. 適當的控制保護氣體的流量，約 20~25 l/min。
3. 控制銲線之伸出長度約在 15-25m/m 之間。
4. 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
5. 隨時保持銲槍氣罩之清潔與 TIP 之完好。
6. 儘量配合本銲線之最佳銲接條件範圍施銲。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.090	1.06	0.55	0.014	0.011

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	衝擊值-29°C kgf-m(J)	保護氣體
47.0(460)	56.0(549)	32.2	8.6(84)	CO ₂
53.0(519)	59.0(578)	33.0	18.0(176)	80%Ar+20%CO ₂

適用電流範圍(DC+)：

線徑 m/m		0.8	0.9	1.0	1.2	1.6
電流範圍 (Amp)	平銲	50~180	50~200	80~250	100~350	250~500
	仰銲	50~100	50~100	70~120	80~150	—
	立上	50~100	50~140	50~160	80~180	—
	立下	50~100	50~200	80~220	80~240	—