

A-Est

相當規格：CNS —

JIS DFCFe

AWS ESt

被覆系統：氫系

特性與用途：

A-Est 是以極軟鋼心線製成的，電流安定性良好，氣孔極少，主要用於不須機械加工切削的部位，比較各種芯線含 Ni 成分的銲條價廉，易與母材配合，即使受熱影響的母材也能銲接，故用途頗廣。

注意事項：

1. 作業前材須預熱至 200~350°C，銲後除冷卻。
2. 鑄鐵性脆，每次施銲長度不得超過 3"，否則持久高熱接頭邊緣會發生龜裂，且採用間斷步驟，不可使接頭呈現高熱之深紅色。
3. 一間斷即鎚擊銲面，以降低收縮應力。
4. 二層以上者，每層應作對稱之間斷銲法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。
5. 銲接部位之油污，泥沙等應除淨。
6. 電弧宜短，電流應低，減少稀釋。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S
0.060	0.2	0.07	0.013	0.018

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2x350	4.0x350
電流範圍(Amp)	70~100	100~140