

# AF-385×AW-3

相當規格：CNS

軟鋼 50kg 級高張力鋼單層銲接

JIS S502 H

AWS E7A2 EM12K

特性與用途：

1. 中、厚板一般構造物之單層銲接用。
2. 不受鋼板銹多之影響，耐氣孔性優。
3. 使用於水平填角銲、平角銲時，銲道外觀平整，銲渣剝離性優。
4. 對高拘束刀之鋼板銲接應用佳。
5. 單極、雙極交直流電源皆適用。
6. 適用於：一般鋼架、瓦斯筒、鋼結構物、H 型鋼、鋼管雙面單道銲接等。

注意事項：

1. Flux 拆封後應儘快使用，如遇吸濕場合請於 250~350°C 乾燥約一小時。
2. 最多可銲至兩層。
3. 銲藥一再使用時，銲道外觀與形狀會有所改變，所以再使用回收銲藥時，請加入適量新銲藥，再混合使用，確保銲道良好品質。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.050	1.72	0.84	0.010	0.010

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸率%	衝擊值-29°C kgf-m(J)
49.2(483)	55.9(548)	28.8	3.5(34)