

AW-71

相當規格：CNS --

JIS YEW C50DR

AWS E71T-1

E71F-1M

特性與用途：

AW-71 為軟鋼級 50 公斤級高張力鋼用之氣體遮護包藥銲線。採用直流正極、穿透深，可用於要求衝擊特性之場合，作業性佳、煙塵量少、弧光柔和而穩定，銲渣少而易除、X 光檢測性能優良，可全位置銲接。適用於船體、儲槽、容器、鋼結構、台車及挖土機、管路之銲接。

注意事項：

1. 以直流正極銲接。
2. 因穿透深，銲腳長度可以減少，且可降低熔填量，因而節省成本。
3. 採用二氧化碳為保護氣體，流量為 20 l/mm，為得到較佳之衝擊特性時，可使用 75%Ar+25%CO₂ 為保護氣體。
4. 多道銲接時，須保持 150°C 以下層間溫度。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.060	1.30	0.42	0.020	0.010

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-18°C kgf-m(J)
49.1(481)	56.4(553)	29.0	6.0(59)

銲接參數建議 DC(+)：

銲接參數	線徑	1.2mm	1.6mm
	電壓(Volt)	25~30	25~30
電流(Amp)	30~250	200~350	
伸出長度(m/m)	15~25	15~25	
氣體流量(l/min)	15~25	15~25	