

LA-710A1

相當規格：CNS --

JIS --

AWS E7010-A1

被覆系統：高纖系

特性與用途：

LA-710A1 是全位置直流銲接專用，快速穩定的凝固速度，促進室外銲接的效果再加上高度穿透性，電弧穩定，銲渣少剝離性良好，操作業性優為銲接管路專用銲條，熔金含 0.5%Mo 適合操作困難的地方如高壓管路、油槽、鍋爐內及室外銲接，尤其於管子銲接處，符合 X 光檢驗。

注意事項：

1. 預熱 100~200°C 並請施行 620~680°C 後熱處理。
2. 銲條使用前請先於 70~80°C 烘乾 30~60 分鐘。
3. 使用 DC(+)銲接。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.090	0.57	0.20	0.014	0.011	0.52

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%
49.0(480)	58.0(568)	27.8

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350	
電流範圍 (Amp)	平 銲	50~80	80~120	110~160	150~200
	立仰銲	40~70	70~110	90~150	120~180