

LA-711A₁

相當規格：CNS --

JIS --

AWS E7011-A₁

被覆系統：高纖維系

特性與用途：

LA-711A₁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。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.090	0.54	0.18	0.014	0.008	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%
49.2(482)	57.8(566)	28.6

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		2.6× 300	3.2× 350	4.0× 350	5.0× 350
電流範圍 (Amp)	平 銲	50~90	80~120	110~170	150~200
	立仰銲	40~80	75~110	90~150	120~180