

A-03

相當規格：CNS E4303

JIS D4303

AWS -

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途：

A-03 機械性質極佳。作業容易，不生銲蝕，電弧穩定，再起弧性佳，銲渣剝離性良好，有適度之穿透性、耐龜裂性，角銲、立銲效果良好，用於機件銲接，車、舟、橋樑、鑄件及一般鋼材建築工程。

注意事項：

1. 銲條若開封四小時以上應再於 80~100°C 烘乾半小時。
2. 注意銲件表面之去污工作。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.080	0.48	0.15	0.012	0.009

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)
40.2(394)	46.7(458)	29.0	9.0(88)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		2.6x300	3.2x350	4.0x400	5.0x400	6.0x400
		2.6x350	3.2x400	4.0x450	5.0x450	6.0x450
電流範圍 (Amp)	平銲	65~100	100~140	140~180	190~240	240~300
	立仰銲	50~90	80~110	100~160	150~200	-