

A-301

相當規格：CNS E301

JIS D4301

AWS E6019

被覆系統：鈦鐵礦系

特性與用途：

A-301 為全位置銲條接用銲條，具優越之機械性質，電弧穩定穿透力適中，銲道平滑美觀，火花輕微，銲渣剝離性好，施工容易，適合造船，橋樑、鍋爐及鋼架等工程使用。母材厚度 25mm 以下為宜。

注意事項：

1. 銲件表面銹污應除淨，銲條若受潮應先於 80~100°C 之間烘乾 30~60 分鐘。
2. 交流或直流反極均可，如果採用織動方式運棒，則織動的幅度為線徑的 2-3 倍。
3. 電流太大，X-Ray 性能較差，故應注意適當電流選擇。

銲道化學成份之一側(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.080	0.45	0.09	0.013	0.001

銲道機械性質之一側：

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)
39.2(384)	45.7(448)	31.0	8.4(82)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		3.2×350	4.0×400	5.0×400	6.0×400
電流範圍 (Amp)	平 銲	80~120	120~170	170~230	230~300
	立仰銲	60~110	110~160	130~200	-