

B-10a

相當規格：CNS E301

JIS D4301

AWS E6019

被覆系統：鈦鐵礦系

特性與用途：

B-10a 為厚被覆銲條，可作全位置銲接，熔填金屬的機械性能及 X 光性能優異，銲道美觀，火花小，銲渣易除，流動性佳，電弧穩定，無氣孔夾渣之弊，適用於重要結構物如船體，鍋爐，車架，油槽，鋼架等。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 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	0.08	0.014	0.008

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)
38.2(374)	46.1(452)	30.0	8.6(84)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.6x300	3.2x350	4.0x400	4.5x400	5.0x400	6.0x400	
	2.6x350	3.2x400	4.0x450	4.5x450	5.0x450	6.0x450	
電流範圍 (Amp)	平 銲	50~80	80~120	130~170	150~190	170~230	230~300
	立仰銲	40~70	60~110	110~160	130~180	140~200	-