

# A-27

相當規格：CNS E4327

JIS D4327

AWS E6027

被覆系統：鐵粉氧化鐵系

特性與用途：

A-27 一般平銲銲接低煙霧高效率電銲接，由於銲接時煙霧產生較一般減少約 30% 在工作區間狹小，空氣稀薄或通風不良的場所，更能發揮其效果，其熔著效率和銲接速度極高，再起弧性良好，銲道美觀，銲渣剝離性佳，耐龜裂性和 X 射線檢驗皆良好，熔填效率約達 135%，適用於船體構造，鐵道車輛、橋樑或建築鋼骨等厚板填角銲或多層銲接。

注意事項：

1. 手銲時以短尺寸之銲條較易操作，注意事項與一般軟鋼銲條之銲接無異。
2. 用重力式銲接架做半自動銲接時宜以長尺寸銲條操作之，其角度應自行調整。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.070	0.67	0.32	0.017	0.014

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸率%	衝擊值 kgf-m(J)	
			0°C	-29°C
43.5(426)	47.9(469)	30.0	8.7(85)	6.8(67)

適用電流範圍：

直徑 m/m	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.4	7.0	8.0
長度	450	450	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700
平銲 (AMP)	140	180	220	230	250	270	310	330
平角銲	-180	-220	-260	-280	-310	-330	-360	-400

