

A-610

相當規格：CNS E4310

JIS -

AWS E6010

被覆系統：高纖維系

特性與用途：

A-610 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，操作性優為銲接管路專用銲條，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. 使用 DC(+)銲接。
2. 高纖維系銲條極易吸濕，銲條貯藏時應保持乾燥，使用前需先於 70~80°C 烘乾 30~60 分鐘。
3. 使用電流宜低，如果以纖動法運棒時，勿超過線徑之 2.5 倍。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.100	0.50	0.30	0.013	0.012

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 kgf-m(J)	
			0°C	-29°C
43.0(421)	51.0(500)	27.0	8.6(84)	5.0(49)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		3.2x350	4.0x350	4.8x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平銲	80~120	110~170	140~200	140~210
	立仰銲	70~110	90~150	120~180	120~180