

# B-14a

相當規格：CNS E301

JIS D4301

AWS E6019

被覆系統：鈦鐵礦系

特性與用途：

B-14a 適合於全位置銲接，由於銲接時煙霧產生較一般減少約 30%，在工作空間狹小，或通風不良的場所，更能發揮其效用。銲道美觀，抗拉強度與韌性優異，銲渣剝離性好、不易吸濕在保管銀好的狀態下可省再乾燥程序，應用於船體、車輛、建築、鋼架等重要構造物的銲接。母材厚度 25mm 以下為宜。

注意事項：

1. 電流太大，X 光性能較差，故應注意適當電流選擇。
2. 銲條保管不良受潮時煙霧量增加，作業性差，所以潮濕時應先於 80~100°C 烘乾 30~60 分鐘。
3. 交流或直流反極可，如果採用織動方式運棒，則織動的幅度為線徑的 2-3 倍。

銲道化學成份之一側(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.09	0.45	0.12	0.014	0.013

銲道機械性質之一側：

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-18°C kgf-m(J)
39.5(387)	47.0(461)	31.0	10.7(105)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		2.6×300	3.2×350	4.0×400	4.5×400	5.0×400	6.0×400
		2.6×350	3.2×400	4.0×450	4.5×450	5.0×450	6.0×450
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	-