

S-26

相當規格：CNS E4301

JIS D4301

AWS E6019

被覆系統：不定型系

特性與用途：

S-26 為兼有鈦鐵礦系及鹽基鈦礦系特性之銲接，其特性為電弧穩定，穿透力佳，火花少，再起弧性良好，抗拉強度與韌性優異，銲渣剝離容易，銲道美觀，無氣孔夾渣之處，實為銲接鋼架結構工程之最佳銲條。

注意事項：

1. 銲條若開封四小時以上應再於 80~100°C 烘乾 30~60 分鐘。
2. 注意銲件表面之去污工作。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.080	0.45	0.08	0.014	0.008

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 0°C kgf-m(J)
39.4(386)	45.2(443)	30.0	9.8(96)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		3.2x350	4.0x400	5.0x400	6.0x400
電流範圍 (Amp)	平 銲	80~120	120~170	170~240	230~300
	立仰銲	60~110	110~160	130~200	-