

# FabStar 71

相當規格：

AWS A5.20 E71T-1C

JIS Z 3313 T49J 0 T1-1 C A-U

## 特性及用途：

FabStar 71 為軟鋼及 490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用之氣體遮護包藥銲線，銲接作業性佳、煙塵量少、弧光柔和而穩定，尤其在水平角銲與對接位置，其銲道平整、銲渣薄而易除、熔填效率高、抗龜裂性及 X 光檢測性能優良，特適用於鋼結構及吊裝行業之銲接。

## 注意事項：

- (1) 以直流正電極DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 採用CO<sub>2</sub>為保護氣體純度須在99.8%以上。
- (3) 運送和儲存時要注意防潮。

## 銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.34	0.45	0.017	0.005

## 銲道機械性質之一例：

降伏強度 MPa (Kgf/mm <sup>2</sup> )	抗拉強度 MPa (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %	衝擊值 J (Kgf-m)	
			-20°C	-30°C
530(54)	585(59.7)	28	70(7.1)	45(4.6)

## 銲接位置：



## 銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-25(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

銲接位置	線徑 (mm)	1.2	1.6
	平銲 F、水平角銲 HF		160A~300A / 22V~34V
橫銲 H		200A~260A / 23V~28V	200A~280A / 24V~30V
立銲上進 VU, 仰銲 OH		140A~220A / 22V~28V	160A~230A / 22V~28V
立銲下進 VD		230A~280A / 28V~33V	250A~320A / 28V~32V

\* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.