

FabStar 721

軟鋼、490N/mm²級垂直立鉚自遮護包藥鉚線

相當規格：

AWS A5.26 EG72T-1

特性與用途：

鉚線具自遮護性毋需外加保護氣體，垂直立鉚單道(Single Pass)高速鉚接熔填速率高，母材組配簡便，鉚接設備架設簡易機動性高，設備操作容易毋需作長時間鉚工訓練，能符合X-Ray檢驗，是一極佳之高速垂直立鉚鉚接用鉚材。適用於軟鋼及490N/mm²高張力鋼9-101mm板厚之垂直立鉚單道鉚接，一般用於厚板工型或T型接頭之快速鉚接場合，如鋼結構、箱型柱、重機結構、補強板等。

注意事項：

- (1) 採用直流正電極DC+(鉚線接正)鉚接。
- (2) 可使用與鉚材熔金成份相當之消耗導管施鉚。
- (3) 使用無絕緣塗層之消耗導管施鉚時，需於導管上加裝絕緣環(insulating ring)，以防導管與母材接觸而短路。
- (4) 鉚接厚板時最好對鉚接啟動區及工件本身施行預熱，以保障鉚道的完整性及鉚道與母材邊緣的濕潤性。
- (5) 檔板組配時應緊密確實，以防熔金外洩。
- (6) 接頭型狀、導管材質、鉚接程序、冷卻速率等，皆會對鉚道強度有所影響，故施鉚時需謹慎控制這些參數。
- (7) 運送和儲放時要注意防潮。

鉚道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.50	0.35	0.015	0.007	0.18

鉚道機械性質之一例：

降伏強度 MPa(Ksi)	抗拉強度 MPa(Ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -30°C(-20°F)
441(64)	540(78)	25	50(37)

鉚接參數建議：(DC+)

線徑 (mm)	1.6		2.4		3.0			
	板厚(mm)	送線速度(cm/min)	電壓(Volt)	板厚(mm)	送線速度(cm/min)	電壓(Volt)	板厚(mm)	送線速度(cm/min)
9	12	12	19	19	25	38	50	
280	300	350	400	510	580	750	890	
30	32	36	38	35-38	38-40	42-44	42-44	

* 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.