

FabStar 80G

相當規格：
AWS A5.26 EG80T-G

特性與用途：

為590N/mm²級高張力鋼用垂直立銲自遮護包藥銲線，其單道(Single Pass)高速銲接熔填速率高，母材組配簡便，銲接設備架設簡易機動性高，設備操作容易毋需作長時間銲工訓練，能符合X-Ray檢驗，是一極佳之高速垂直立銲銲接用銲材。適用於9-101mm板厚之垂直立銲單道銲接，一般用於工型或T型接頭之快速銲接場合，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+(銲線接正)銲接。
- (2)儘量使用與銲材熔金成份相當之消耗導管施銲。
- (3)使用無絕緣塗層之消耗導管施銲時，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)銲接厚板時最好對銲接啟動區及工件本身施行預熱，以保障銲道的完整性及銲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)接頭形狀、導管材質、銲接程序、冷卻速率等，皆會對銲道強度有所影響，故施銲時需謹慎控制這些參數。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.06	1.60	0.35	0.017	0.006	0.22

銲道機械性質之一例：

降伏強度 MPa (Kgf/mm ²)	抗拉強度 MPa (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值-20°C J (Kgf-m)
480 (49)	630 (64)	24	55 (5.6)

銲接參數建議：(DC+)

銲接參數	線徑 (mm)			
	3.0			
板厚(mm)	19	25	38	50
送線速度(cm/min)	510	580	750	890
電壓(Volt)	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.