

# ArcStar 101K3

相當規格：

AWS A5.29 E101T1-K3CJ

## 特性與用途：

為 690N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼用之氣體遮護包藥銲線，全位置銲接作業性佳、弧光柔和而穩定、火花少、銲渣薄而易除、X 光檢測性能優良。熔金具有低擴散氫及優異的低溫衝擊韌性，適用於高強度低合金鋼及淬火回火鋼之銲接。

## 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，流量為20~25 l/min。
- (3) 多道銲接時，須保持150°C以下道間溫度。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

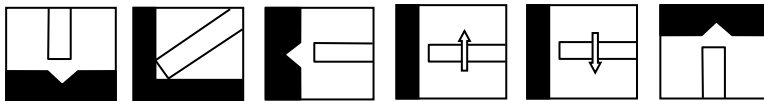
## 銲道化學成份之一例(wt%):

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.36	0.40	0.018	0.007	2.23	0.39

## 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-40°C J (Kgf-m)
715(73)	760(77.6)	21	55(5.6)

## 銲接位置：



## 銲接參數建議 (DC+)

伸出長度: 15-25 (mm)、保護氣體流量: 20-25 (l/min)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲 F、水平角銲 HF		160A-300A/22V~34V
立銲上 VU, 仰銲 OH		150A-220A/21V~26V
立銲下 VD		250A-300A/26V~34V
橫銲 H		200A-260A/23V~28V

\* 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.