

# R-13

相當規格：

AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-B-4313 A  
JIS Z 3211 E4313

## 特性與用途：

R-13被覆較薄，可以以較低的AC電流及低開路電壓來操作，熔滲電弧較小，是薄板銲接最佳使用銲材，可全位置銲接，作業性良好，電弧穩定，起銲容易，再起弧性佳，火花小，銲道表面滑順而波紋細緻，銲渣剝離性佳，常用於薄板之輕結構銲接、車輛外板、薄鋼板工程等，適合母材如：結構鋼、鋼帶、薄鋼片、結構用鋼等。

## 注意事項：

- (1) 交直流兩用，使用較小之電流即可。
- (2) 銲條若受潮或在使用前，應先使用80~100°C烘乾30~60分鐘，以確保銲接品質。
- (3) 銲件表面如有生鏽、油污、水分，在銲接前應清除乾淨，可減少缺陷的產生。
- (4) 如超出正常使用電流太多，X-ray及機械性能較差，火花量較大，故應選擇使用適當電流。

## 銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.30	0.25	0.025	0.015

## 銲道機械性質之一例：

降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) 0°C (32°F)
450(65)	520(75)	25	50(37)

## 銲接位置：



## 適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		1.6x300	2.0x300	2.6x350	3.2x350	4.0x450	5.0x450
電流範圍 (Amps)	平銲	20-50	30-60	60-90	90-130	140-180	160-220
	立仰銲	20-40	30-55	50-80	80-100	110-150	140-200

\* 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.