

Only 1

FAMILIARC

DW-1SZ 鍍鋅鋼板焊接專用

相當規格： JIS Z3313 T49 0 T5-1 C A
AWS A5.20 E71T-1C

用途：用於配管，鋼結構，住宅等各種結構件鍍鋅鋼板之對接焊及角焊。

使用特性：

DW-1SZ為鍍鋅鋼板專用CO₂焊接用合金包藥焊線，對於鍍鋅量多的電鍍鋼板（電鍍量 $\geq 550g/m^2$ ），有極佳的耐氣孔性，**不用清除鋅**也能容易焊接。電弧穩定性好，可大量減少鋅蒸汽爆炸，飛濺量也減少很多。適用於全位置焊接，在立焊與仰焊時，焊道不會下垂，焊道成形良好。

注意事項：

(1) 請使用直流正接(DC-)。

(2) 使用變頻電源設備時，可能需要改變電壓檢測線之極性。

焊道化學成份一例(wt%)保護氣體：CO₂

C	Si	Mn	P	S
0.12	0.15	1.48	0.02	0.005

焊道機械性質一例(保護氣體：CO₂)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值-20°C J (Kgf-m)
420 (42.9)	558 (56.9)	25	60 (6.12)

銲接參數建議：(DC-) 伸出長度10~20mm左右

線徑(mm)	銲接姿勢	電流範圍A
1.4	平焊/橫焊 1G/2G	70~250
	立焊上進/仰焊 3G/4G	70~220
	立焊下進 3G	70~250
	平角焊 1F/2F	70~250