

# GT-F07

AWS A5.20 E70T-7

## 免氣體焊接專用包藥焊線-高張力鋼 FCAW 包藥銲線

特性與用途：

- GT-F07為直流負電極DC(-)自遮護包藥焊線
- 穿透深度佳，濕潤度好，熔填速度快。
- 操作平順，焊渣剝離性佳且焊道外觀良好
- 適用於軟鋼及490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼焊接。
- 角焊及搭接時可做平焊、橫焊及立焊下進之焊接。

注意事項：

- 請將焊接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 若有要求低溫衝擊特性時，不建議使用。
- 以直流負電極(焊線反正)焊接. DC-

銲接位置：



化學成份之一例(wt% )：

C	Mn	Si	P	S	Al
0.023	0.38	0.20	0.018	0.015	1.42

銲道機械性質之一例：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	降伏強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %
582(59.4)	486(49.6)	23

銲接參數建議：**DC(-)**

吉鈦焊材有限公司