

SM-03

AWS --
JIS Z3211 E4303
CNS Z7268 E4303
GB T5117 E4303

軟鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SM-03 係含有鐵粉之厚被覆電銲條，不易受潮，屬鹽基鈦礦系。
- 全位置銲接性能優異，熔填率及銲速高，耐龜裂性優，適合於薄、中板及角銲。
- 電弧安定，火花小，銲道平滑美觀，再起弧優異，銲渣剝離性良好，適用電流範圍較廣，全位置作業性良好，不生銲蝕。
- 適用於造船、車輛、橋樑及一般鋼架建築等銲接場合。

注意事項：

- 銲條若開封四小時以上應再經 80~100℃ 乾燥 30~60 分鐘。
- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 電流太大，X-Ray 及機械性能會降低，火花量亦較大，故應注意選用適當之電流。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.082	0.39	0.18	0.018	0.009

銲道機械性質之一例：

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 0℃ J(Kgf-m)
421(43)	474(48.4)	30	87(8.9)

銲接參數建議：AC 或 DC(±)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	450	450
電流 (Amp)	平銲	100-140	140-180	180-240
	立仰銲	70-110	100-160	140-200