

# SM-10

AWS A5.1 E6019  
 JIS Z3211 E4319  
 CNS Z7268 E4301  
 GB T5117 E4301

## 軟鋼SMAW銲接

### 特性與用途：

- SM-10為厚被覆銲條，可作全位置銲接，屬鈦鐵礦系。
- 熔填金屬的機械性能及X光性能優異，銲道美觀，火花小，流動性佳電弧穩定。
- 適用於重要結構物如船體、鍋爐、車架、油槽、鋼架等。

### 注意事項：

- 電流太大，x-ray及機械性能較差，故應注意適當電流選擇。
- 銲件表面銹污應除淨，銲條若受潮應先於80~100°C之間烘乾30~60分鐘。
- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。

### 銲接位置：



### 銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.46	0.11	0.021	0.008

### 銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %	衝擊值-20°C J(Kgf-m)
424(43.3)	467(47.7)	27	62(6.3)

### 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 平銲 (Amp)	80-130	130-180	170-240
	立仰銲	60-120	110-160