

# SM-13

AWS A5.1 E6013  
JIS Z3211 E4313  
CNS Z7268 E4313  
GB T5117 E4313

## 軟鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SM-13被覆較薄，電弧穩定，穿透性淺，不會燒穿，是薄板最佳銲條，屬高氧化鈦系。
- 起弧容易，再起弧性佳，電弧穩定，銲道美觀，火花及飛濺物小，平銲時渣流動性好，銲後易清除。
- 適用於車身鋼板、薄鋼板及修飾銲道用。

注意事項：

- 銲件表面的銹污應去除乾淨。
- 銲條若開封四小時以上應在80~100℃烘乾30~60分鐘。
- 電流太大，x-ray及機械性能較差，火花量較大，故應注意適當電流選擇。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.058	0.29	0.2	0.021	0.009

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 0°C J(Kgf-m)
422(43.1)	468(47.8)	26	65(6.6)

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	110-160	160-220
	立仰銲	80-100	110-150