

SM-26

AWS --
 JIS Z3211 E4340
 CNS Z7268 E4340
 GB --

軟鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SM-26係為鈦鐵礦系及鹽基鈦鐵礦系特性之被覆電銲條。
- 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°C 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
0.06	0.35	0.17	0.022	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°C J(Kgf-m)
422(43.1)	483(49.3)	29	81(8.3)

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)	100-140	140-180	160-240
	立仰銲	80-110	100-160