

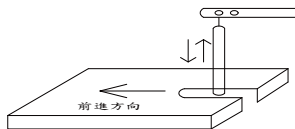
## 開槽、切斷用銲條

### 原理與應用：

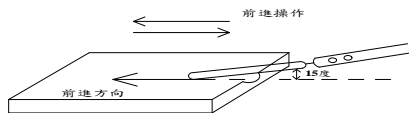
- 電弧切割原理，利用切割銲條外層塗抹特殊的化學銲藥，當切割銲條和母材產生電弧時，此層特殊塗料即變噴射力甚強之電弧束，瞬間將電弧熱融之金屬液吹離工作件，以達到切斷或挖槽之目的。
- 用於鋼鐵、鑄鐵、不銹鋼、銅合金、和各種合金鋼之開角、開槽、切斷、穿孔等作業。

### 注意事項：

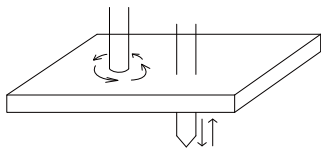
- 切斷：以 60~80 度壓向鐵板，依鐵板厚薄作上下往復運動，如下圖(一)。
- 穿孔：與母材垂直，輕輕壓下，並作微幅上下運動，使熔渣易沖出，如下圖(二)。
- 開角或開槽：與母材成 10~30 度，前後擺動使熔融金屬微微上下運動，以助驅除熔渣，如下圖(三)。



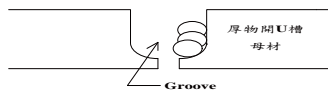
切斷時(一)



開槽時(三)



穿孔時(二)



開槽時(三)

### 銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
電流(Amp)	160-180	200-240	250-350