

FabStar 802

相當規格：

AWS A5.26 EG82T-G

特性與用途：

FabStar 802 為 590N/mm² 級高張力鋼用垂直立銲氣體遮護包藥銲線(EGW)，電弧穩定，飛濺及煙塵量少，銲渣薄好清除且均勻覆蓋，銲道成型美觀，缺陷率低，其單道(Single Pass)高速銲接熔填速率高，適用於儲槽、造船、橋梁箱型樑和結構銲接。

注意事項：

- (1) 採用直流正電極 DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 使用 CO₂ 為保護氣體，純度需在 99.8% 以上。
- (3) 風速超過 2 m/s 時會有氣孔發生，請採取防風措施。
- (4) 檔板組配時應緊密確實，以防熔金外洩。
- (5) 接頭形狀、銲接程序、冷卻速率等皆會對銲道強度有所影響，故施銲時需謹慎控制這些參數。
- (6) 運送和儲放時要注意防潮。

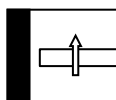
銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
AWS	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.08	1.35	0.25	0.013	0.008	0.85	0.20

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值J (ft-lbf) -30°C(-20°F)
AWS	≥410(60)	550-700(80-100)	≥20	≥27(20)
例值	540(78)	650(94)	22	54(40)

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

線徑 (mm)	1.6
銲接參數	
電流範圍(Amps)	320-450
電壓(Volt)	35-42
伸出長度(mm)	35-40
氣體流量(l/min)	25-30

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.