

FabStar 721

相當規格：
AWS A5.26 EG72T-1

特性與用途：

FabStar 721 為軟鋼、490N/mm² 高張力鋼用氣電立鉸包藥鉸線，鉸線具自遮護性毋需外加保護氣體，垂直立鉸單道(Single Pass)高速鉸接熔填速率高，母材組配簡便，鉸接設備架設簡易機動性高，設備操作容易毋需作長時間鉸工訓練，能符合 X-Ray 檢驗，是一極佳之高速垂直立鉸鉸接用鉸材。適用於軟 9-101mm 板厚之垂直立鉸單道鉸接，一般用於厚板工型或 T 型接頭之快速鉸接場合，如鋼結構、箱型柱、重機結構、補強板等。

注意事項：

- (1) 採用直流正電極DC+(鉸線接正)鉸接。
- (2) 可使用與鉸材熔金成份相當之消耗導管施鉸。
- (3) 使用無絕緣塗層之消耗導管施鉸時，需於導管上加裝絕緣環(insulating ring)，以防導管與母材接觸而短路。
- (4) 鉸接厚板時最好對鉸接啟動區及工件本身施行預熱，以保障鉸道的完整性及鉸道與母材邊緣的濕潤性。
- (5) 檔板組配時應緊密確實，以防熔金外洩。
- (6) 接頭型狀、導管材質、鉸接程序、冷卻速率等，皆會對鉸道強度有所影響，故施鉸時需謹慎控制這些參數。
- (7) 運送和儲放時要注意防潮。

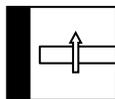
鉸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Mo
AWS	-	≤ 1.7	≤ 0.50	≤ 0.030	≤ 0.03	≤ 0.35
例值	0.05	1.50	0.35	0.015	0.007	0.18

鉸道機械性質之一例：

	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	≥ 350(50)	480-650(70-95)	≥ 22	≥ 27(20)
例值	441(64)	540(78)	25	50(37)

鉸接位置：



鉸接參數建議：(DC+)

鉸接參數	線徑 (mm)	1.6		2.4		3.0			
	板厚(mm)	9	12	12	19	19	25	38	50
送線速度(cm/min)		280	300	350	400	510	580	750	890
電壓(Volt)		30	32	36	38	35-38	38-40	42-44	42-44

* 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.