

# FabStar 82G

相當規格：

AWS A5.26 EG82T-G

## 特性與用途：

FabStar 82G 為 590N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼用垂直立銲自遮護包藥銲線(EGW)，其單道(Single Pass)高速銲接熔填速率高，適用於儲槽、造船、重機結構和結構銲接在-46°C時仍具有良好的低溫衝擊韌性。

## 注意事項：

- (1) 採用直流正電極 DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 機械性能取決於母材化性以及接頭形式。
- (3) 檔板組配時應緊密確實，以防熔金外洩。
- (4) 接頭形狀、導管材質、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。
- (5) 運送和儲放時要注意防潮。

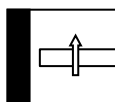
## 銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
AWS	-	-	-	-	-	-	-
例值	0.04	1.37	0.34	0.013	0.008	1.3	0.14

## 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) -46°C(-50°F)
AWS	≥ 410(60)	550-700(80-100)	≥ 20	≥ 27(20)
例值	530(77)	625(91)	26	50(37)

## 銲接位置：



## 銲接參數建議：(DC+)

線徑 (mm)	1.6
銲接參數	
板 厚(mm)	9-16
電流範圍(Amps)	250-300
電 壓(Volt)	28-32

\* 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.