

E-10

相當規格：

AWS A5.1 E6019
EN ISO 2560-B-E4319 A
JIS Z3211 E4319

特性與用途：

E-10為軟鋼用電鋅條，可作全位置鋅接，機械性能及X光性能優異，熔渣流動性良好，鋅道美觀，熔滲深，火花小，鋅渣易除，鐵水流動性佳，電弧穩定，適用於重要結構物如船體、鍋爐、車架、油槽、鋼架等。適合母材如：結構鋼、鋼帶、薄鋼片、結構用鋼，其厚度在25mm（含）以下為宜。

注意事項：

- (1) 如超出正常使用電流太多，X-ray及機械性能會較差，故應選擇使用適當電流。
- (2) 鋅件表面如有生鏽、油污、水分，在鋅接前應清除乾淨，可減少缺陷的產生。
- (3) 鋅條若受潮或在使用前，應先使用80~100°C烘乾30~60分鐘，以確保鋅接品質。
- (4) 如果運用織動方式運棒，則織動的擺幅應不超出線徑的3倍。

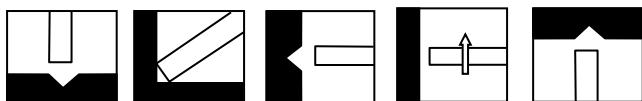
鋅道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S
AWS	≤0.20	≤1.20	≤1.00	-	-
EN ISO	≤0.20	≤1.20	≤1.00	-	-
例值	0.095	0.45	0.08	0.02	0.015

鋅道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -20°C (0°F)
AWS	≥330(48)	≥430(60)	≥22	≥27(20)
EN ISO	≥330(48)	≥430(60)	≥22	≥27(20)
例值	430(62)	490 (71)	27	50(37)

鋅接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)	2.6x350	3.2x350	4.0x450	5.0x450
電流範圍 (Amps)	平 鋅	50-100	80-140	130-180
	立仰鋅	40-70	60-120	110-160

* 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.