

F-03

相當規格：
JIS Z 3211 E4303

特性與用途：

F-03係厚被覆鐳條，含有鐵粉，不易受潮，為改良低氫系及高氧化鈦系而成，電弧穩定，火花輕微，鐳道平滑美觀，再起弧性優異，鐳渣剝離性良好，適用電流範圍廣，全位置作業性良好，不易鐳蝕。熔填率及鐳速高，耐龜裂性優。適合母材如：結構鋼、薄鋼片、鋼帶，薄、中厚(16mm以下)板鐳接，適用於船舶、車輛、橋樑及一般鋼架建築等。

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) 鐳件表面如有生鏽、油污、水分，在鐳接前應清除乾淨，可減少缺陷的產生。
- (3) 鐳條若受潮或在使用前，應先使用80~100°C烘乾30~60分鐘，以確保鐳接品質。
- (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。

鐳道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S
JIS	≤0.20	≤1.20	≤1.00	-	-
例值	0.080	0.40	0.20	0.02	0.015

鐳道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) 0°C (32°F)
JIS	≥330	≥430	≥20	≥27(20)
例值	420(61)	490(71)	24	70(52)

鐳接位置：



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)	平鐳	65-100	100-140	140-180	190-240
	立仰鐳	50-90	80-110	110-160	150-200

* 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.