

F-32

相當規格：

JIS Z 3211 E4303
CNS 13719 E4303

特性與用途：

F-32為含鐵粉的石灰氧化鈦系鐳條，特別設計為熱浸鍍鋅鋼板的結構對接使用。適合於全姿勢鐳接，作業性優良，再引弧性佳，鐳渣易剝離，電流使用範圍廣，無鐳蝕，鐳道平整，電弧穩定且強。適用於薄、中板母材之建築、機械、廠房等鐳接。

- 熱浸鍍鋅鋼板、紅丹漆鋼板、低碳鋼板結構對接
- 需要連續點鐳的工作
- 鐳條使用後放置冷卻，再使用時需要優異再起弧性的工作
- 需要高空作業及連續點鐳的工作

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	0.05	0.30	0.20	0.02	0.01

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	470(68)	520(75)	33	51(38)

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.