ลวดเชื่อมไฟฟ้า KOBE-30

รายละเอียดสินค้า

สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวแผ่นบาง และงานโครงสร้างบางๆ

มาตรฐานอ้างอิง : AWS A5.1 E6013/ TIS: E43 2 R 11

การใช้งาน : เหมาะสำหรับการเชื่อมโครงสร้างเหล็กบางๆ, เหล็กแผ่นบางๆในงานสร้างเรือ, รถไฟ และยานยนต์ ที่ทำด้วยเหล็กเหนียว

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม KOBE-30 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไตตาเนียสูง ซึ่งให้การอาร์คที่รุนแรง และนิ่งเรียบ ทำให้สามารถใช้เชื่อมได้ดีมากในท่าตั้ง-ลากลง ลวดเชื่อม ผิวรอยเชื่อมที่ได้มีความเรียบสวยงามเป็นมันวาว เหมาะอย่างยิ่งสำหรับการเชื่อมงานโครงสร้างบางๆซึ่งเน้นการเชื่อมในท่าตั้ง-ลากลง

ข้อควรจำในการใช้งาน :

1) ไม่ควรใช้กระแสไฟเชื่อมสูงเกินกว่าช่วงที่แนะนำ (ดังแสดงในตารางข้างล่างหรือติดอยู่ข้างกล่องลวดเชื่อม) เนื่องจากไม่เพียงแต่จะทำให้ความสามารถในการตรวจสอบเอ็กซเรย์ลดลงแล้ว ยังทำให้เกิดสะเก็ดไฟเชื่อมมาก, เกิดรอยกัดขอบ และการปกคลุมของแสล็กไม่ดีพอ

2) เพื่อให้ได้ผลดีที่สุด ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 70-100 ^{O}C เป็นเวลา 30-60 นาที การที่ลวดเชื่อมดูดซับความชื้นมากเกินไปจะทำให้คุณสมบัติในการใช้งานของลวดเชื่อมต่ำลง และอาจทำให้เกิดฟองอากาศขึ้นในรอยเชื่อม

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.28	0.39	0.011	0.014

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	El (%)
450	510	25

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC, DC-EP หรือ DC-EN)

ขนาดลวด (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม)		350	350	400	400
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	F, HF, H, VD	45~95	60~120	105~170	150~220
	VU, OH	45~95	60~125	100~150	125~190