

A-313

相當規格：CNS E4313

JIS D4313

AWS E6013

被覆系統：高氧化鈦系

特性與用途：

A-313 被覆較薄，電弧穩定，穿透性淺，不會燒穿，是薄板最佳銲條，起銲容易，再起弧性佳，火花小，銲道美觀，銲渣易除，常用於厚板之表面銲或板之上進立銲，作業性良好，適用車輛外板，薄鋼板工程等。

注意事項：

1. 交直流兩用，使用較小之電流即可。
2. 銲條開封四小時後，應在 80~100°C 烘乾 30~60 分鐘。
3. 銲條表面的油污應去除乾淨。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.080	0.45	0.18	0.012	0.009

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	衝擊值 0°C kgf-m(J)
42.0(412)	47.6(467)	27.6	8.6(84)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		1.6x230	2.0x300	2.6x300	3.2x350	4.0x400	5.0x400
電流範圍 (Amp)	平銲	20~50	40~60	60~90	100~120	110~160	160~220
	立仰銲	20~40	40~60	50~80	80~100	110~150	140~200