FAMILIARC™

RB-26

สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวแผ่นบาง และงานโครงสร้างบาง ๆ

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

การใช้งาน

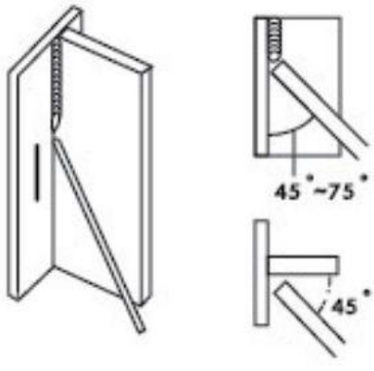
สำหรับการเชื่อมโครงสร้างเหล็ก และเหล็กแผ่นบางๆ ในงานสร้างเรือ, รถไฟ และยานยนต์ที่ทำด้วยเหล็กเหนียว

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

ลวดเชื่อม FAMILIARC RB-26 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไตตาเนียสูง ซึ่งสามารถใช้เชื่อมในท่าตั้ง-ลากลงได้ ถึงแม้จะใช้ลวดเชื่อมที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางโตถึง 5.0 มิลลิเมตร ลวดเชื่อม FAMILIARC RB-26 ให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ มีสะเก็ดไฟเชื่อมน้อย ทำให้ผิวรอยเชื่อมที่ได้มีความเรียบสวยงามเป็นมันวาว เหมาะอย่างยิ่งสำหรับการเชื่อมงานโครงสร้างบางๆ ซึ่งเน้นการเชื่อมในท่าตั้ง-ลากลง นอกจากนั้นยังเหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กแผ่น และงานโครงสร้างบางๆ เนื่องจากการซึมลึกที่ไม่สูงมากนัก

ข้อควรจำในการใช้งาน

1) ในการเชื่อมท่าตั้ง-ลากลง ควรให้ปลายลวดเชื่อมแตะกับแผ่นชิ้นงาน ดังแสดงในภาพด้านล่าง
2) ไม่ควรใช้กระแสไฟเชื่อมสูงเกินกว่าช่วงที่แนะนำ (ดังแสดงในตารางข้างล่างหรือติดอยู่ข้างกล่องลวดเชื่อม) เนื่องจากไม่เพียงแต่จะทำให้ความสามารถในการตรวจสอบเอ็กซเรย์ลดลงแล้ว ยังทำให้เกิดสะเก็ดไฟเชื่อมมาก เกิดรอยกัดขอบและการปกคลุมของแสล็กไม่ดีพอ
3) เพื่อให้ได้ผลดีที่สุด ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 70-100°C เป็นเวลา 30-60 นาที การที่ลวดเชื่อมดูดซับความชื้นมากเกินไปจะทำให้คุณสมบัติในการใช้งานของลวดเชื่อมต่ำลง และอาจทำให้เกิดฟองอากาศขึ้นในรอยเชื่อม



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.3	0.37	0.012	0.01

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

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

ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (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	60~125	105~170	150~220
	VU, OH	45~95	60~125	100~150	125~190