

# FabStar 721

相當規格：  
AWS A5.26 EG72T-1

## 特性與用途：

FabStar 721 為軟鋼、490N/mm<sup>2</sup> 高張力鋼用氣電立銲(EGW)包藥銲線，銲線具自遮護性不需外加保護氣體，垂直立銲單道(Single Pass)高速銲接熔填速率高，母材組配簡便，銲接設備架設簡易機動性高，設備操作容易不需作長時間銲工訓練，能符合 X-Ray 檢驗，是一極佳之高速垂直立銲銲接用銲材。適用於軟 9-101mm 板厚之垂直立銲單道銲接，一般用於厚板工型或 T 型接頭之快速銲接場合，如鋼結構、箱型柱、重機結構、補強板等。

## 注意事項：

- (1) 採用直流正電極DC+(銲線接正)銲接。
- (2) 可使用與銲材熔金成份相當之消耗導管施銲。
- (3) 使用無絕緣塗層之消耗導管施銲時，需於導管上加裝絕緣環(insulating ring)，以防導管與母材接觸而短路。
- (4) 銲接厚板時最好對銲接啟動區及工件本身施行預熱，以保障銲道之完整性及銲道與母材邊緣的濕潤性。
- (5) 檔板組配時應緊密確實，以防熔金外洩。
- (6) 接頭型狀、導管材質、銲接程序、冷卻速率等，皆會對銲道強度有所影響，故施銲時需謹慎控制這些參數。
- (7) 運送和儲放時要注意防潮。

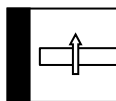
## 銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Mo
AWS	-	≤ 1.7	≤ 0.50	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.35
例值	0.05	1.50	0.35	0.015	0.007	0.18

## 銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(Ksi)	抗拉強度 MPa(Ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -30°C(-20°F)
AWS	≥ 350(50)	480-650(70-95)	≥ 22	≥ 27(20)
例值	441(64)	540(78)	25	50(37)

## 銲接位置：



## 銲接參數建議：(DC+)

銲接參數	線徑 (mm)		1.6		2.4		3.0	
	板厚(mm)							
板厚(mm)	9	12	12	19	19	25	38	50
送線速度(cm/min)	280	300	350	400	510	580	750	890
電壓(Volt)	30	32	36	38	35-38	38-40	42-44	42-44

\* 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.