



ยาวาต้า FT-51 สำหรับเหล็กเหนียว

การจำแนกประเภท

AWS A 5.1 : E6013
JIS Z 3211 : E4313

มาตรฐานรับรอง

ABS, BV, DNV, LR, NK
มอก.

การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กเหนียวสำหรับงานต่อเรือ สานลูกเรือ โครงสร้าง และงานเชื่อมสำเร็จของงานโครงสร้างขนาดใหญ่

คุณสมบัติ

ยาวาต้า FT-51 เป็นลวดเชื่อมประเภททูลส์ เชื่อมง่ายในทุกท่าเชื่อม รวมทั้งท่าเชื่อมลงแนวดิ่ง สะเก็ดกระเด็นน้อย แนวเชื่อมสวยงาม เชื่อมขึ้นงานบาง ๆ ได้ดี โดยเกิดการบิดตัวน้อยมาก

ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.33	0.42	0.014	0.013

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

ความต้านแรงดึง N/mm ²	ความเค้นคราก N/mm ²	อัตราการยืดตัว %	ทนแรงกระแทก 2V-notch ที่ 0°C J
510	460	28	60

ขนาดและช่วงกระแสไฟที่แนะนำให้ใช้ (AC หรือ DC ±)

ขนาด/ความยาว (มม.)	2.0/250	2.6/350	3.2/350	4.0/400	5.0/400
ท่าเชื่อม	กระแสไฟ (A)				
F	30~70	50~100	60~130	110~170	150~220
V-down	30~70	50~100	60~130	110~170	150~220
V, OH	30~70	50~100	60~130	100~150	130~190

ท่าเชื่อม



ทุกท่าเชื่อม

ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้ง
- ถ้าปลั๊กที่หุ้มมีความชื้นมาก การอาร์กและการไหลตัวของสแลกไม่สม่ำเสมอ เกิดรอยแหงนขอบแนวหรือโพรงแก๊สในแนวเชื่อม ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไปอบที่อุณหภูมิ 70~120°C เป็นเวลา 60 นาทีก่อนใช้
- การเชื่อมในท่าเชื่อมเอียงหรือท่าเชื่อมลง ควรจับลวดเชื่อมทำมุมกับชิ้นงานและแนวที่จะเชื่อมเป็นมุมประมาณ 40-80°