



บริษัท อุตมสวัสดิ์ เวลดิ้งแอนด์แก๊ส จำกัด

884, 884/1-2 ถนนเอกชัย แขวงบางบอน เขตบางบอน กรุงเทพฯ 10150

โทร: 0-2894-7494-5, 0-2895-0224 แฟกซ์: 0-2894-7724

สำหรับเหล็กกล้าอะมุน

**FUJII
CX-3**



มอก. : E 431R 11
: E 430R 11
AWS : E 6013
JIS : D 4313
ชนิดสารพอกหุ้ม : รูโทล์
ท่าเชื่อม : ทุกท่า
สีท้ายลวด : ม่วง

คุณสมบัติ :

CX-3 เป็นลวดเชื่อมประเภทไททาเนียมที่ใช้ได้ทุกท่าเชื่อม เชื่อมนิ่ง สะเก็ดไฟน้อย

การใช้งาน :

CX-3 เหมาะสำหรับเชื่อมโครงเหล็กทั่วไป เช่น โครงหลังคา, โครงสร้างเหล็ก, เหล็กตัด, อุปกรณ์การเกษตร และเหล็กกล้าอะมุนทั่วไป

ขั้นตอนการใช้ :

ควรอบลวดเชื่อมที่ 80°C-100°C ประมาณ 60 นาที ก่อนใช้เชื่อม

ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.4	0.32	0.02	0.014

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

จุดคานตัว N/mm ² (kg/mm ²)	ความต้านแรงดึง N/mm ² (kg/mm ²)	อัตราการยืดตัว (%)
422 (43)	500 (51)	25

ความต้านแรงกระแทก CHARPY V - NOTCH ของเนื้อโลหะเชื่อม

ที่อุณหภูมิ (°C)	J (kg-m)
0	52 (5.3)

ขนาดและกระแสไฟฟ้าที่เหมาะสม < AC หรือ DC (+) >

เส้นผ่าศูนย์กลาง (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม.)		350	350	400	400
กระแสไฟฟ้า (แอมป์)	ท่าราบ	50-95	80-140	110-180	160-230
	ท่าเหนือหัว, ท่าขึ้น	50-95	80-140	110-170	160-220