

KOBE-30

สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวแผ่นบาง และงานโครงสร้างบางๆ

JIS Z3211 D4313

AWS A5.1 E6013

TIS E43 0R11

E43 1R11

E43 2R11

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมโครงสร้างเหล็กบางๆ, เหล็กแผ่นบางๆในงานสร้างเรือ, รถไฟ และยานยนต์
ที่ทำด้วยเหล็กเหนียว

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

ลวดเชื่อม KOBE-30 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดโคคาเนียสูง ซึ่งให้การอาร์คที่รุนแรง และนิ่งเรียบ
ทำให้สามารถเชื่อมได้ดีมากในท่าตั้ง-ลากลง ผิวรอยเชื่อมที่ได้มีความเรียบสวยงามเป็นมันวาว เหมาะอย่างยิ่ง
สำหรับการเชื่อมงานโครงสร้างบางๆซึ่งเน้นการเชื่อมในท่าตั้ง-ลากลง

ข้อควรจำในการใช้งาน :

- 1) ไม่ควรใช้กระแสไฟเชื่อมสูงเกินกว่าช่วงที่แนะนำ (ดังแสดงในตารางข้างล่างหรือติดอยู่ข้างกล่องลวดเชื่อม)
เนื่องจากไม่เพียงแต่จะทำให้ความสามารถในการตรวจสอบเอ็กซเรย์ลดลงแล้ว ยังทำให้เกิดสะเก็ดไฟเชื่อม
มาก, เกิดรอยกัดขอบ และการปกคลุมของสเล็คไม่ดีพอ
- 2) เพื่อให้ได้ผลดีที่สุด ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 70-100 °C เป็นเวลา 30-60 นาที
การที่ลวดเชื่อมดูดซับความชื้นมากเกินไปจะทำให้คุณสมบัติในการใช้งานของลวดเชื่อมต่ำลง และอาจทำ
ให้เกิดฟองอากาศขึ้นในรอยเชื่อม

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.28*	0.39	0.011	0.014

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

YP	TS	El
N/mm ² (Kgf/mm ²)	N/mm ² (Kgf/mm ²)	%
440 (45)	510 (52)	24

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC, DC-EP หรือ DC-EN)

ขนาดลวด (มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม)		350	350	400	400
แอมป์	F & VD	45~95	60~120	105~170	150~220
	VU & OH	45~95	60~125	100~150	125~190