

สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวแผ่นบาง และงานโครงสร้างบาง ๆ

มาตรฐานอ้างอิง :

AWS A5.1 E6013  
TIS: E43 2 R 11



### การใช้งาน

สำหรับการเชื่อมโครงสร้างเหล็ก และเหล็กแผ่นบางๆ ในงานสร้างเรือ, รถไฟ และยานยนต์ที่ทำด้วยเหล็กเหนียว



### คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

ลวดเชื่อม **RB-26** เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดโตตาเนี่ยสูง ซึ่งสามารถใช้เชื่อมในท่าตั้ง-ลากลงได้ ถึงแม้จะใช้ลวดเชื่อมที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางโตถึง 5.0 มิลลิเมตร ลวดเชื่อม **RB-26** ให้การอาร์คที่นิ่งเรียบ มีสะเก็ดไฟเชื่อมน้อย ทำให้มีรอยเชื่อมที่ได้มีความเรียบสวยงามเป็นมันวาว เหมาะอย่างยิ่งสำหรับการเชื่อมงานโครงสร้างบางๆ ซึ่งเน้นการเชื่อมในท่าตั้ง-ลากลง นอกจากนี้ยังเหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กแผ่น และงานโครงสร้างบางๆ เนื่องจากการซึมลึกที่ไม่สูงมากนัก



### ข้อควรจำในการใช้งาน

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

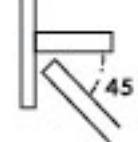
### ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.3	0.37	0.012	0.01



### คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)
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