

# HT-1

被覆系統 低氫系  
識別色 藍色

JIS Z3212 D5516-G  
AWS A5.1 E7016

## 540N/mm<sup>2</sup>高張力鋼用

### 用途

使用於高碳鋼、高張力鋼和低合金鋼等特別容易產生裂痕的材料之焊接、鐵板與鐵板之對接焊接(裏波溶接)、硬化堆焊之底層焊接。

### 使用特性

1. 耐裂痕性優越。
2. 即使連續焊接，焊渣之剝離性也良好。

### 使用時的注意

1. 焊條使用前以300~350℃烘乾30~60分鐘。
2. 為了防止產生氣孔，用如下的焊接方法施焊。
  - 先在中間引電弧，然後再回到開始部、施焊著。(後退法)
  - 先在不用的金屬板施焊，等到正常地產生電弧和保護氣體後，在原來需要焊接的部分施焊。
3. 電焊長度盡量要短。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、P、S

### 熔敷金屬機械性質(一個例子)

抗拉強度		延長率(%)	吸收能量0℃	
N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>		J	kgf·m
600	61	30	240	24

### 焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(+)

2.6 x 350	3.2 x 350	4.0 x 400	5.0 x 400
60~100	100~120	120~170	150~200