

廣泰銲接材料儲存與處理

(Storage and Handling)



一般建議

- 銲接材料只有在根據生產廠商的儲存和處理建議進行處理時，才能符合承諾和預期的性能。
 - 我們建議銲接材料在運輸、儲存和處理過程中需遵循每一個有效的技術規則、法規、建議與標準。
 - 銲接材料的損壞和吸濕受潮的情況應該被避免。
 - 廣泰銲接材料在正確的條件下儲存和包裝完善時，保存使用期限為二年。超過此時間，應在使用前進行目視檢驗和銲接測試來驗證其品質。
 - 有關於廣泰銲接材料的進一步處理資訊可以從各個的標準查詢。
-
- ▶ 銲接材料應儲存在無開啟或無損壞的原始包裝中。
 - ▶ 儲存環境必須是清潔、無塵、乾燥且通風良好。
 - ▶ 銲接材料應避免直接暴露在陽光下。
 - ▶ 已開啟的棧板應該要禁止堆疊放置以避免損壞產品包裝。
 - ▶ 銲接材料應避免與地板和牆壁直接接觸。
 - ▶ 銲接材料應該儲放在無霜且須採取適當措施避免儲存溫度低於露點溫度。



電銲條

- 根據電銲條種類、使用的母材與應用，電銲條需要被保護來防止吸溼現象。
- 未損壞原始包裝的電銲條需要儲存在乾燥環境下。
- 建議的儲存條件為溫度在10~35°C且最高相對溼度為80 %。
- 儲存週期不應超過二年。
- 儲存原則應遵循先進先出，避免儲存過久導致銲接材料變質現象產生。
- 開啟過或包裝損壞的電銲條應該分開儲存於較高溫度的環境中。
- 電銲條使用前的再乾燥時間與溫度與電銲條的種類、包裝方式與應用有關。進一步資訊會標示於電銲條包裝上。
- 如電銲條無再乾燥建議時，應以100~120 °C的溫度，持溫1小時乾燥。
- 纖維素銲條則不需要再乾燥。
- 如電銲條直接接觸於水、油或油脂時不建議使用。



低氫系電銲條再乾燥條件建議

狀況	預熱溫度	再乾燥溫度
電銲條暴露在空氣中時間短於一週且沒有直接接觸水	-	350~400 °C
直接接觸水或暴露在高濕度環境下	80~105 °C	350~400 °C

非低氫系電銲條再乾燥條件建議

電銲條	再乾燥溫度	時間
KT-410; KT411	不建議	-
KL-524	200~260 °C	30~45分
KT-403; KT-413; KT-413V; KL-514	150~180 °C	20~30分



不銹鋼電銲條

- 不銹鋼電銲條應該建議與低氫系電銲條相同方式儲存與處理。
- 電銲條應妥善保護以避免吸溼。
- 除非使用在異種材料銲接的情況下，不銹鋼電銲條吸溼後的結果是不會像低合金鋼電銲條銲接後會造成冷裂紋(cold cracking)產生。
- 當不銹鋼電銲條暴露在潮濕的環境超過一定的時間後,藥皮會吸收足夠的水氣，導致在銲接時發生起弧時的氣孔或在銲道中心產生連續性氣孔。
- 不銹鋼電銲條應儲放在密封罐，或是置於120 °C的烘烤爐中。
- 當不銹鋼電銲條在銲接過程中發生氣孔時,可藉由350~400 °C，烘烤1小時可將電銲條恢復到如新品狀態。
- 電銲條烘烤後在高溫狀況時不可使電銲條急速冷卻,以避免造成銲條藥皮裂紋產生。



潛弧銲藥

- 廣泰潛弧銲藥在正確的條件下儲存和包裝完善時，保存使用期限為二年。
- 已破損包裝的潛弧銲藥必須立即使用或重新包裝。
- 標準包裝的氟鹼型潛弧銲藥在使用前需要再乾燥以避免氫裂的風險產生。
- 如包裝開啟後或受潮後，再乾燥溫度與時間如下表所示。

潛弧銲藥再乾燥條件建議

種類	再乾燥溫度	時間
氟鹼型 (KF-880)	300~350 °C	1-2小時
鋁鹼型 (KF-550、KF-660、KF-990)	300~350 °C	1-2小時
鋁鈦型 (KF-330)	150~200 °C	1-2小時



包藥銲線

- 包藥銲線一般建議的儲存條件為溫度在10 ~35 °C且最高相對溼度為80 % 。
- 包藥銲線的儲存溫度應避免低於露點溫度 。
- 當儲存溫度低於露點溫度10 °C時，如果銲線的包裝已開啟或未包裝放置在較熱的環境下，銲線表面會有水氣凝結的風險。這會導致在剛起弧的銲道處會有氣孔或壓坑發生 。
- 在銲接結束後，使用過的塑輪應該從銲機卸下並儲存在原始包裝 。
- 廣泰包藥銲線在正確的條件下儲存和包裝完善時，保存使用期限為二年 。



實心銲線與氬銲條

- 實心銲線與氬銲條一般建議的儲存條件為溫度在10~35 °C且最高相對溼度為80 % 。
- 包藥銲線的儲存溫度應避免低於露點溫度 。
- 當儲存溫度低於露點溫度10 °C時，如果銲線的包裝已開啟或未包裝放置在較熱的環境下，銲線表面會有水氣凝結的風險。這會導致在剛起弧的銲道處會有氣孔或壓坑發生 。
- 不正確的儲存與處理方式，可能會導致實心銲線或塑輪產生銹、纏線與彎曲等情況 。
- 廣泰實心銲線與氬銲條在正確的條件下儲存和包裝完善時，保存使用期限為二年 。

