

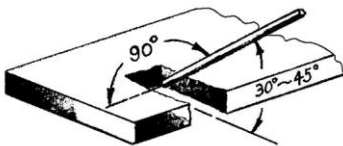
KGCP—電弧切割用電銲條

簡介：

KGCP 具高溫電獨及強力噴射氣體，可熔化各種金屬，用於鋼鐵、鑄鐵、不銹鋼、銅合金及各種合金鋼之開角加工、開槽、掘孔、切斷等作業。可替代碳弧切割空氣剷除及瓦斯切槽，無爆炸危險及噪音，切割處無滲碳硬化之弊。

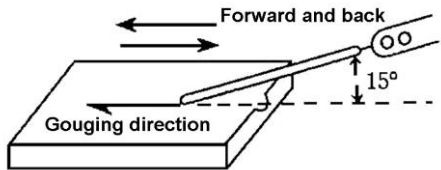
施工方法：

- (1) 使用前應先烘乾 100°C、保溫 30 分鐘。
- (2) 開槽或開角：與母材成 10~30 度，前後運棒使熔融金屬微上下運動，以驅除銲渣。
- (3) 切斷：以 30~45 度壓向母材，依母材厚度作上下往復運動。
- (4) 穿孔：與母材垂直，輕輕壓下，並作微幅上下運動，使銲渣易於沖出。

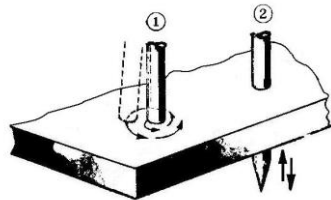


(側視)

切斷



挖槽



穿孔

切斷適用電流範圍之一例(AC 或 DC+)

母材	銲條直徑 (mm)	電流 (A)	切割寬度 (mm)	切割速度 (/min)
軟鋼板 (15mm 厚)	4.0	260	9~10	107
合金鋼 (15mm 厚)	5.0	310	9~10	168
生鐵 (50mm 圓棒)	5.0	310	10~12	107
不銹鋼板 (13mm 厚)	4.0	250	9~10	168