

## 何時使用全滲透銲加填角銲？

【 2008-05-28 / 技術委員會】

【問】：請問什麼時候使用全滲透加填角銲？

【答】：

銲接時須採用與母材相稱之銲材，其強度均可高於母材，因此若銲接品質管制良好，全滲透開槽銲已足以達到母材之全應力。

若為確保有足夠的銲接尺寸或強度，可於外側另加填角銲補強。惟銲接尺寸越大，其銲接入熱量也越大，入熱量除會影響母材熱影響區範圍(約銲道邊緣 2~3mm 範圍)之材質外，亦會影響前次銲道熱影響區範圍之材質，其衝擊韌性及延展性均會降低。

增大銲接尺寸雖可增加接合部之強度，但其對材質之影響亦不容忽視。因此除非不得已必要加大銲接尺寸，否則應予避免。