

「一道銲成之填角銲道腳長」之適用範圍為何？

【 2008-02-21 / 技術委員會】

【問】：

有關鋼構造建築物鋼結構施工規範中表 4.2-5 之應用範圍為何？是否僅適用於耐候鋼材？又應否於第 4.2.6 節第 3 款(耐候鋼材之要求)中加註說明？

表 4.2-5 一道銲成之填角銲道腳長

遮護金屬電弧銲接(SMAW)	6 mm
潛弧銲接(SAW)	8 mm
氣體遮護金屬電弧銲接(GMAW) / 包藥銲線電弧銲接(FCAW)	8 mm

【答】：

「鋼結構建築物鋼結構技術施工規範」第 4.2.6 節(銲接程序規範書之一般要求)第 3 款中規定：「對曝露於大氣未油漆素面使用的耐候鋼材，要求熔填金屬能耐大氣腐蝕且與母材顏色一致時，銲條或銲線-銲藥組合必須依表 4.2-4 選用。」，但當使用遮護金屬電弧銲接(SMAW)一道銲成填角銲道腳長在 6 mm 以內；或潛弧銲接(SAW)一道銲成填角銲道腳長在 8 mm 以內；或氣體遮護金屬電弧銲接(GMAW) / 包藥銲線電弧銲接(FCAW)一道銲成填角銲道腳長在 8 mm 以內時，可選用表 4.2.1 第貳組中所規定之任何銲條或銲線-銲藥組合。

表 4.2-5 僅適用於耐候鋼材，因此規範中須在第 4.2.6 節第 3 款中加註：「一道銲成之填角銲其銲腳尺寸在表 4.2-5 中所規定之尺寸以內時，得選用表 4.2.1 第貳組中所規定之任何銲條或銲線-銲藥組合。」

【參考資料】

- 〔1〕內政部營建署(1998) 結構建築物鋼結構技術設計規範，“容許應力設計法及鋼結構極限設計法設計規範”。
- 〔2〕內政部營建署(1998) “鋼結構建築物鋼結構技術施工規範”。
- 〔3〕American Welding Society (1998) “Structural Welding Code-Steel” AWS D1.1-2004。