

## 電熱熔渣銲可銲之最大尺寸

【 2009-01-13 / 技術委員會】

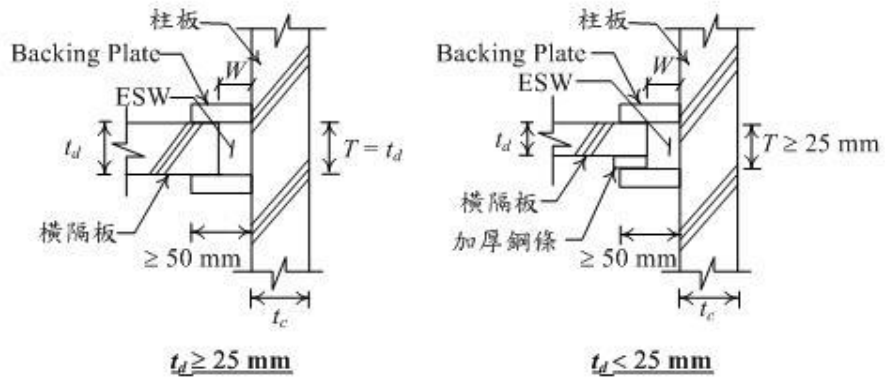
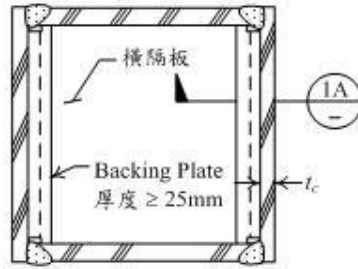
【問】：

請問當柱橫隔板較厚時，電熱熔渣銲之尺寸亦隨之加大，電熱熔渣銲可銲之最大尺寸為多大，才不會產生銲接熔透不足之現象？

【答】：

以往電熱熔渣銲（ESW）銲機，無具橫向擺動功能，因此較大之銲接尺寸可能會產生熔透不足之現象。近來較大型鋼構廠所使用之電熱熔渣銲機，大多具有橫向擺動功能，可克服內隔板過厚致熔透不足的問題。

另外，採用電熱熔渣銲時，銲道尺寸有最小之限制，銲道寬度  $W$ （如圖 1）一般固定在 25mm，銲道厚度  $T$  則視橫隔板厚度  $t_d$  而定，當  $t_d \geq 25 \text{ mm}$  時通常使用  $T=t_d$ ；當  $t_d < 25 \text{ mm}$  時，考慮到銲接操作需求， $T$  通常需要加厚至 25 mm 或 25 mm 以上。為加大銲道厚度  $T$ ，橫隔板與背襯板（backing plate）間需設置加厚鋼條。



**剖面1A**

圖一 電熱熔渣銲道細部示意圖