

銲接方法

代 號	中 文 全 名	英 文 全 名
SMAW	手銲、被覆電弧銲接	SHIELDED METAL ARC WELDING
SAW	潛弧銲接	SUBMERGED ARC WELDING
ESW	電熱熔渣銲接	ELECTROSLAG WELDING
ECW	電熱氣體銲接	ELECTROGAS WELDING
GMAW	氣體遮護電弧銲接	GAS METAL ARC WELDING
FCAW	包藥銲線電弧銲接	FLUX CORED ARC WELDING
SW	植釘銲接	STUD WELDING

銲接名稱記號：

□

-

X

-

XX

銲接姿勢

F

H

V

OH

ALL

被覆電弧銲接以外的銲接方法代號

S

G

F

小寫字母

a, b, C,

專集用於區分相同記號之接頭

1

±

型槽

2

±

型槽

3

±

型槽

4

±

型槽

5

±

型槽

6

±

型槽

7

±

型槽

8

±

型槽

9

±

型槽

10

±

型槽

開槽代號

U

無覆板厚—全深透

P

部分深透接頭

母材厚度及渗透代號

B

對接接頭

BC

對接或角間接頭

C

角間接頭

TC

T型或角間接頭

T

T型接頭

BTC

對接、T型或角間接頭

接合型式

備 註：

A

:

不適用於 GMAW—S 短路移行之氣體遮護電弧銲接。

B

:

接頭僅從一邊銲接。

Br

:

應用於反覆與母材。

C

:

在銲接第二邊之前先將根部角割至無缺陷。

D

:

SMAW 用的接頭細節亦可用於預檢定 GMAW (GMAW—S 例外) 及 FCAW。

E

:

有效銲喉之最小尺寸 (E) 示於鋼構造建築物鋼結構設計技術規範表 10.2.3, S 如圖中所示。

J

:

若填角銲道應用於靜態載重結構件中以加強角隅及 T 型接頭之開槽銲道，這些等於 1/4T1，但不可大於 9.6mm，在反覆載重結構件中以加強角隅及 T 型接頭之開槽銲道，必須以本 1/4T1，但不可大於 (9.6mm) 之填角銲道加強。

J2

:

若填角銲道應用於靜態載重結構件中以加強角隅及 T 型接頭之開槽銲道，這些等於 1/4T1，但不可大於 9.6mm。

L

:

對接和 T 型接頭不適用於反覆載重結構件中之，例如：橋樑。

M

:

雙面開槽銲道之槽深可不同，但較淺之槽深不可少於接頭中較薄板之 1/4 板厚。

Mp

:

若符合 E 之限制，雙面開槽銲道之槽深可不相同，銲道尺寸 (E) 適用於個別之開槽。

Q

:

若開槽角度已知，對於角隅及 T 型接頭其鋼板方向可以變動。

Q2

:

若開槽尺寸已知，鋼板方向可以變動。

V

:

對角間接頭，外邊開槽可開在兩鋼板之一或兩者之間，只要槽之外型不變並距鋼板邊緣有足夠距離不使邊緣被溶化。

Z

:

銲道尺寸 (E) 是基於修平之接頭銲道。

N

:

若基本接頭外形保持相同以及維持設計厚度尺寸，接頭中兩鋼板方向可在 135°~180° 間變動。

R

:

若基本接頭外形保持相同以及維持設計厚度尺寸，角隅接頭中兩鋼板方向可在 45°~135° 間變動，在 T 型接頭中，可在 45°~90° 間變動。

銲接標準符號

基本銲接符號

荷後銲接	填角	塞孔塞槽	方形	V形	X形	單斜形	K形	U形	雙U形	J形	喇叭形	斜喇叭形

符號補充說明

背面墊板	內部墊板	全周銲接	現場銲接	銲道表面形狀	銲接部位加工方法
				<	