

電焊操作程序及注意事項

❗ 本焊接作業必須在教師指導下，才能操作 ❗

1. 先將電焊機輸出電力開關，置於關閉（OFF）位置。
2. 操作者應檢查電纜線及電焊條固持夾握把部份絕緣是否良好，及電纜線各接頭是否鬆動脫落，按鈕開關儀錶及線路有無損壞。
3. 電焊條固持夾，不可放置於與搭鐵夾頭連通之金屬物件上。
4. 將電源線接上適當之電源，110V 還是 220V。
5. 選用適當之電焊條，並調整電焊機需用之電流、電壓。
注意：在施焊時勿調整電流，以免損傷電焊機的電流轉換器。
6. 注意作業場所環境有無易燃物或揮發性氣體。作業場所必須通風良好，且有強光遮蔽物。
注意：電焊時嚴禁於潮濕或有導電之虞的環境作業。
7. 開動電焊機，**穿戴防護衣、護目鏡、防護手套及絕緣良好之皮鞋或膠鞋**。高架焊接作業時，必需穿上吊帶掛勾確保安全。
8. 起弧之方法，當焊條與母材接觸時，即刻緩慢提高少許，在焊條與母材脫離的瞬間，即產生電弧。
9. 施焊時，焊條尖端與母材面之距離（電弧長度）約為焊條大小的直徑。焊條直徑係指赤裸金屬本體之直徑，不包括包覆的塗料部份。
10. 施焊時，焊條角度朝施焊方向直角傾斜約 10~20 度。朝預定施焊方向穩定走焊之。
11. **更換焊條時，不得以手拿焊條將之置於電焊夾上。**
12. 焊接完畢後，先將電焊機關閉，清潔工作環境，防護衣、護目鏡、防護手套等清潔乾淨後歸位。

使用交流電焊機之參考數值

母材厚度 (mm)	電焊條直徑 (mm)	電流 (Amp)
1.6	1.6	20~40
2.4	2.6	30~80
3~6	3.2	50~120
3~6	4	75~170
6~8	4.8	100~210
6~8	5.6	120~250
6~8	6.4	160~330
8~10	8	200~420