

中華民國國家標準

CNS

鐸條夾持器

總號 5021

類號 C4154

Welding Electrode Holder

1. 總則

- 1.1 通用範圍：本標準適用於交流及直流金屬弧光焊接時，焊接者所使用之鐸條夾持器（以下簡稱夾持器）。
- 1.2 使用情況：夾持器如無其他指定，應依下列情況使用而不發生障礙。
- 1.2.1 周圍溫度不超過 40°C 之情況。
- 1.2.2 在船上或海岸處空氣中含有鹽分之情況。
- 1.3 種類：依表 1

表 1

種類	額定			夾持鐸條之直徑 mm	可連接之最大電纜 mm ²
	使用率 %	焊接電流 A	弧光電壓 V		
100 號	70	100	25	1.2-3.2	22
200 號	70	200	30	2.0-5.0	38
300 號	70	300	30	3.2-6.4	50
400 號	70	400	30	4.0-8.0	60
500 號	70	500	30	5.0-9.0	80

- 1.4 額定使用率：在額定頻率額定弧光電壓下，焊接電流斷續通過，其負載時間與總時間之百分比，應符合表 1 所示。
- 1.5 額定焊接電流：在額定頻率額定弧光電壓下，能安定進行連續焊接作業之電流，應符合表 1 所示。
- 1.6 額定弧光電壓：應符合表 1 所示。
2. 構造：
- 2.1 夾持器應具有適用於焊接作業之構造。
- 2.2 夾持器帶電部位之外皮，應蓋覆絕緣物，且能耐使用中產生之高溫且不漏電者。
- 2.3 夾持器夾住鐸條時，在表 1 所示之鐸條直徑範圍內，不得有鬆動現象。
- 2.4 夾持器與表 1 所示之可連接之最大電纜範圍內，應連接良好，使用中不得有接觸不良現象。
- 2.5 夾持器對鐸條之裝卸應方便容易。
- 2.6 夾持器用以夾住鐸條之彈簧應不影響焊接電流，且為防火耐熱之材料。
- 2.7 夾持器應有防止火花、熱灼之裝置，以保護作業者之手臂。
- 2.8 夾持器帶電部位固定絕緣物必需採用金屬螺絲類時，其螺絲頭部應嵌入絕緣物之表面 3 mm 以上，並須注意絕緣情況。
- 2.9 夾持器之手柄需鑽孔以為散熱之用者，其孔徑應為 7 mm 以下，且與帶電部位距離 3 mm 以上。
- 2.10 夾持器之重量應儘量減輕，其重心應近於手柄處。
- 2.11 夾持器之零件應易於更換。
3. 檢查及試驗：
- 3.1 夾持器之成品按下列順序實施檢查及試驗：
- 3.1.1 構造檢查
- 3.1.2 溫度試驗
- 3.1.3 弧光加熱試驗
- 3.1.4 衝擊試驗
- 3.1.5 絕緣電阻試驗
- 3.1.6 耐電壓試驗
- 3.1.7 絕緣物檢查

(共 3 頁)

公布日期
68 年 11 月 23 日

經濟部標準檢驗局印行

修訂日期
年 月 日

印行日期 94 年 10 月

本標準非經本局同意不得翻印

甲 4 (210×297)