

# CT-2

被覆系統 特殊系  
識別色 朱紅色-紫色

## 切斷用

### 用途

使用於難以氣割的鑄鐵、不銹鋼的切斷。因為是用特殊的被覆劑製成的，所以電弧的穩定性好、切斷效率良好。

### 使用特性

1. 不需要特別的裝置，就可以用一般的交流焊接機切斷。
2. 跟氣割相比，可以迅速地作業，而斷面也美觀。
3. 被覆的耐熱性好，在焊條過熱而變紅的情況下也可以繼續作業。

### 使用時的注意

1. 產生電弧後，儘量CT-2與母材成水平，在棒子頭跟母材接觸的情況下，把棒子向前方推、把鐵熔化而除去。
2. 開個深的槽時，不是熔化一次就開完槽，而是熔化幾次開個深的槽。那樣做的話，效率好、可以做得美觀。

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(-)

3.2 x 350	4.0 x 400	5.0 x 400	6.0 x 400
200~250	250~280	280~350	350~450