

SF-30xSW-316/316L

AWS A5.39 ER316/316L
JIS Z3324 S316/316L
EN ISO 14343-A S 19 12 3 L
GB -

不銹鋼 SAW 銲接

特性與用途：

- SW-316L 為 低 碳 18%Cr-12%Ni-2.5%Mo 適用於 SUS316 系之不銹鋼銲接。
- 因含有適量肥粒鐵組織及鉬成分，故抗晶粒間腐蝕優異。

注意事項：

- SF-30 屬於鹼性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥 350°C 保持 1 小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 銲藥回收再使用時，請加入適量新銲藥混合使用，確保銲道品質良好。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P
0.02	1.50	0.41	0.023
S	Ni	Cr	Mo
0.008	11.21	19.11	2.60

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	
550(56.1)	
伸長率 %	衝擊值 -196°C J(Kgf-m)
40	40(4.1)

SF-33xSW-2209

AWS A5.39 ER2209
JIS -
EN ISO 14343-A S 22 9 3 N L
GB -

不銹鋼 SAW 銲接

特性與用途：

- SW-2209 為 低 碳 22%Cr-9%Ni-3%Mo-N 適用於 UNS S31803 (即 Alloy 2205) 系之不銹鋼銲接。
- 因含有沃斯田鐵及肥粒鐵組織，故銲道強度及抗晶粒間腐蝕優良。

注意事項：

- SF-33 屬於鹼性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥 300°C 保持 1 小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 銲接的電流請勿過大及控制道溫在 120°C 以下，以避免龜裂。
- 銲藥回收再使用時，請加入適量新銲藥混合使用，確保銲道品質良好。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P	S
0.03	1.27	0.49	0.026	0.010
Ni	Cr	Mo	N	
8.94	22.04	2.85	0.14	

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
815(83.2)	25