

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-2594其溶金成分為26%Cr-10%Ni-3.5%Mo-0.2%N沃斯田鐵-肥粒鐵系超級雙相不銹鋼。
- 耐腐蝕性優於SFC-2209，強度特性好，韌性良好。
- PREN(耐點蝕當量)>40。
- 應用於海洋平台、壓力容器、化工設備與管道、海水淡化產業、製藥產業、石化產業、天然氣，如泵、壓力容器、閥門、熱交換器等含氯氣體之設備。
- 適用於UNS S32750 (Alloy 2507)、UNS J93404和A890 GR. 5A。

注意事項：

- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 20~25 l/min。
- 若需使用混合氣場合 (80%Ar+20%CO₂) 銲接電壓須比使用 CO₂ 氣體小 1~2V，伸出長度不宜低於 20mm 以減少蟲孔發生機率。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：(遮護氣體：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	N
0.03	0.85	0.78	0.030	0.006	8.30	25.20	3.48	0.22

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
850(86.7)	25

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2		1.6	
	平銲、橫銲	立上、仰銲	平銲、橫銲	立上、仰銲
電壓 (Volt)	23-36	22-26	28-36	-
電流 (Amp)	130-250	120-160	180-300	-