

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-307其溶金成分為19%Cr-9%Ni-4%Mn全沃斯田鐵組織。
- 適用於覆面不銹鋼、高張力鋼、銲接性較差的鋼材銲接、核潛艇、防彈鋼板等需要無磁性的特殊場合。

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。

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
0.045	4.50	0.60	0.023	0.004	9.20	19.50	0.8

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 %
610(62.2)	37

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	-