

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-309MoL其溶金成分為22%Cr-12%Ni-2%Mo沃斯田鐵組織。
- 銲接作業性佳，其耐腐蝕性和耐熱性優於SFC-309L。
- 適用於316不銹鋼與碳鋼的異種銲接、SUS 316、316L複合鋼板的覆層打底銲接。

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
0.030	1.25	0.71	0.025	0.001	13.60	23.40	2.43

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 %
730(74.5)	27

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	-