

SFC-312

AWS A5.22 E312T1-1/-4
JIS Z3323 TS312-FC1
EN ISO 17633-AT 29 9 P C1/M21 2
GB T17853 E312T1-1

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-312其溶金成分為29%Cr-9%Ni沃斯田鐵組織。
- 含鉻(Cr)量高，抗氧化性好，龜裂敏感度低。
- 適用不銹鋼與碳鋼或低合金鋼的異種銲接、銲接困難或易發生氣孔及硬化性合金鋼非常合適。

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
0.058	0.875	0.518	0.021	0.004	9.25	30.40

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 %
745(76.0)	24

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	-