

# SFC-317L

AWS A5.22 E317LT1-1/-4  
JIS Z3323 TS317L-FC1  
EN ISO 17633-AT19 13 4LPC1/M21 2  
GB T17853 E317LT1-1

## 不銹鋼 FCAW 銲接

### 特性與用途：

- SFC-317L其溶金成分為19%Cr-12%Ni-3%Mo沃斯田鐵組織。
- 對有機酸、硫酸、亞硫酸耐腐蝕性優越。
- 適用於化學容器之銲接用，如AISI 316/316L、317/317L、SUS 317L等材料。

### 注意事項：

- 採用 CO<sub>2</sub> 為保護氣體，CO<sub>2</sub> 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：CO<sub>2</sub> )

| C    | Mn   | Si   | P     | S     | Ni    | Cr    | Mo   |
|------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|
| 0.03 | 1.10 | 0.48 | 0.021 | 0.006 | 13.11 | 19.30 | 3.61 |

### 銲道機械性質之一例：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

| 抗拉強度<br>N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 伸長率<br>% | 衝擊值 0℃<br>J(Kgf-m) |
|--------------------------------------------------|----------|--------------------|
| 600(61.2)                                        | 30       | 35(3.6)            |

### 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 | -     |