

SFC-347H

AWS A5.22 E347HT1-1/-4
JIS Z3323 TS347H-FC1
EN ISO 17633-AT 19 9 Nb P C1/M21 2
GB T17853 E347HT1-1

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-347H溶金成分為19%Cr-9%Ni-Ti(Nb)沃斯田鐵組織。
- 因含有鈮(Nb)，對粒間腐蝕具有優良的性能，高溫強度良好，適用於耐蝕容器之銲接。
- 適用AISI 347、321、304、SUS 347、321和304等材料。

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	Nb
0.045	1.21	0.42	0.023	0.008	10.32	19.50	0.44

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 %	衝擊值 -40°C J(Kgf-m)
593(60.5)	35	43(4.4)

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	-