

SFC-81Ni2

AWS A5.29 E81T1-Ni2 C/M
 AWS A5.36 E81T1-C1/M21 A4-Ni2
 JIS Z3313 T 55 4 T1-1 C A-N5
 EN ISO 17632-A T46 4 2Ni PC1/M21 1
 GB T17493 E551T1-Ni2

低合金耐低溫鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-81Ni2為550N/mm²級低合金鋼，其溶金成份含約2%Ni。
- 適用於低溫容器、海洋結構、造船、儲槽、管路及高強度結構物之銲接。

注意事項：

- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 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
0.052	1.30	0.35	0.009	0.006	2.00

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -40°C / -60°C J(Kgf-m)
560(57.1)	631(64.4)	27	100(10.2)/55(5.6)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2		1.4		1.6	
	平銲 / 橫銲	立銲 / 仰銲	平銲 / 橫銲	立銲 / 仰銲	平銲 / 橫銲	立銲 / 仰銲
電壓 (Volt)	30-36	25-28	32-34	26-30	34-42	26-30
電流 (Amp)	250-330	150-220	270-360	170-220	300-400	170-220