

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-241為490/mm²級高張力鋼電銲條，可全位置銲接，熔填率高，適合於薄、中板及角銲。
- 電弧安定，火花小，銲道平滑美觀，再起弧優異，銲渣剝離性良好，適用於車輛及一般鋼結構等銲接場合。

注意事項：

- 銲條若開封四小時以上應再經 80~100℃乾燥 30~60 分鐘。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.45	0.25	0.016	0.006

銲道機械性質之一例：

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 -20℃ J(Kgf-m)
470(48)	535(54.5)	26	40(4.1)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	450	450
電流 (Amp)	平銲	100-140	140-180	180-240
	立仰銲	70-110	100-160	140-200