

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-58M為490N/mm²級鐵粉低氫系高張力鋼電銲條。
- 適用於大型鋼架結構、桶槽、電廠、石油化學工業。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 300~350°C乾燥 60 分鐘。
- 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.09	1.32	0.40	0.010	0.008

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 -30°C J(Kgf-m)
495(50.5)	565(57.7)	30	92(9.4)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	350	350
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-220
	立仰銲	80-120	110-150	-