

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-80屬620N/mm²級高張力之低氫系電銲條。
- 適用於壓力容器、橋樑、海洋結構、壓力鋼管等銲接場合。

注意事項：

- 銲接前母材施予 100~150℃的預熱。
- 銲接前銲條要先經 300~350℃乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150℃乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 電弧宜短，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	Ni	Mo
0.08	1.15	0.43	0.018	0.004	0.77	0.30

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -30℃ J(Kgf-m)
620(63.3)	705(72)	24	78(8.0)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	400	400
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	80-120	110-160	150-200