

鑄鐵 SMAW 銲接

特性與用途：

- SN-99 使用純鎳芯線，為石墨系之鑄鐵銲接用電銲條。
- 溶填金屬和鑄鐵熱影響區的硬化性在鑄鐵銲條中最小，機械加工性也最好。
- 適用於各種鑄鐵對接和修補，如氣缸蓋、馬達座、齒輪。

注意事項：

- 原則上不必預熱和後熱處理，但需視母材種類、形狀、應力發生等條件，施以 150~200°C 之熱處理。
- 為減少銲接的收縮應力必須進行錘擊，每一銲道銲完後立即錘擊。
- 鑄鐵延展性差，每次銲接長度最好不要超過 50mm，否則持久高溫銲接邊緣容易裂開。
- 銲接二層以上者，每層應作對稱之間斷銲法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。
- 採短電弧低電流方式做銲接。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni
0.56	0.20	0.7	94.5

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
長度 (mm)	300	350	350	350
電流 (Amp)	60-80	70-120	100-150	130-170