

低合金耐熱鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SR-591屬低合金耐熱鋼之低氫系電銲條。
- 可全位置銲接，熔填金屬含有9%Cr-1%Mo，因添加少量的鈮(Nb)、釩(V)，在550-650°C高溫使用下能有優越的抗潛變性。
- 適用於ASTM A213-T91, A335 P91之配管用鋼管、A387 Gr.91壓延鋼板等材料之銲接。

注意事項：

- 銲接前母材施予200~315°C的預熱，銲接後施於760 ± 15°C的後熱處理。
- 銲接前銲條要先經350~400°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C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	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N
0.09	0.55	0.22	0.008	0.007	9.10	0.51	0.99	0.04	0.19	0.03

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 %	熱處理
584(59.5)	690(70.4)	21	760°C x2hr

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	140-170	170-220
	立仰銲	80-120	120-160	-