

低合金耐熱鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SR-76A1 是 490N/mm² 級低氫系電銲條。
- 適合在高溫高壓下使用的 0.5%Mo 鋼材的銲接。
- 適用於配管用鋼管、熱交換器用鋼管、壓延鋼材、鑄鋼及鍛鋼的銲接。

注意事項：

- 銲接前母材施予 100~200℃ 的預熱，銲接後施於 620~680℃ 的後熱處理。
- 銲接前銲條要先經 350~400℃ 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	Mo
0.068	0.60	0.68	0.015	0.008	0.50

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
530(54.1)	600(61.2)	28	620℃ x 1hr

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	140-180	190-220
	立仰銲	80-120	120-160	-