

低合金耐熱鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SR-96B3屬低合金耐熱鋼之低氫系電銲條。
- 可全位置銲接，適合2.25% Cr-1% Mo鋼銲接。
- 適用於高溫高壓配管用鋼管、鍋爐熱交換器用鋼管、壓延鋼材、鑄鋼及鍛鋼的銲接。

注意事項：

- 銲接前母材施予 200~350℃的預熱，銲接後施於 680~730℃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	Cr	Mo
0.06	0.45	0.31	0.015	0.005	2.35	1.07

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
640(65.3)	722(73.7)	22	690℃ x1hr

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	90-140	140-180	190-220
	立仰銲	80-120	120-160	-