

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-385銲道金屬為20%Cr-25%Ni-4.7%Mo-1.5%Cu沃斯田鐵組織。
- 具有優良的抗腐蝕性能；可抵抗硫酸、磷酸全面的腐蝕。
- 適用於銲接裝運硫酸及含有氯化物介質的鋼材，如ASTM B625、B673、B674及B677等。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 250~300℃ 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。
- 母材稀釋過大有可能產生銲接裂紋，故應採取降低電流等措施。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.030	1.62	0.49	0.025	0.002	24.80	20.70	4.35	1.35

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
600(61.2)	40

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)	平銲	50-85	80-120	100-150	140-180
	立仰銲	45-80	70-110	90-135	-