

SS-410

AWS A5.4 E410-16
JIS Z3221 ES410-16
EN ISO 3581-A E 13 R 1 2
GB T983 E410-16

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-410屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為13%Cr麻田散鐵組織。
- 硬化性大，銲道或熱影響區易龜裂，於高溫下有優異的抗氧化性及耐腐蝕特性。
- 適用SUS 403 410 410S及SUS 420J1、420J2。

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。
- 銲接前母材施予 200~400℃ 的預熱，銲接後施於 700~760℃ 的後熱處理。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr
0.02	0.30	0.62	0.028	0.008	0.15	13.40

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	熱處理
540(55.1)	22	730℃ x 1hr

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	60-85	80-120	100-150	140-170
	立仰銲	60-80	65-105	95-140	-