

低合金耐候性鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SW-78W1屬低合金耐候性鋼之鐵粉低氫系電銲條。
- 有良好機械性能和抗裂性，可全位置銲接，且熔填金屬含有Cu、Cr、Ni，故有良好的抗大氣腐蝕性。
- 適用於490N/mm²級耐候性鋼，如橋梁、建築、車輛等。

注意事項：

- 銲接前母材施予 80~100℃的預熱。
- 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	Ni	Cr	Cu
0.06	0.62	0.50	0.016	0.006	0.33	0.19	0.46

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 %	衝擊值 -20℃ J(Kgf-m)
517(52.8)	582(59.4)	28	120(12.2)

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	100-140	140-180	180-210
	立仰銲	90-120	120-160	-