SFC-71

AWS A5.20 E71T-1C/1M
JIS Z3313 T 49 2 T1-1 C/M A-U
EN ISO 17632-A T46 2 P C1/M21 1
GB T10045 E501T-1/1M

490N/mm² 級高張力鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

●SFC-71為490N/mm²級高張力鋼用氧化鈦系之氣體遮護包藥銲線。

●煙塵量少，電弧柔和穩定，飛濺少，銲道成形及形狀良好，穿透深，脫渣性好，射線檢測性能優，衝擊性能優越。

●適用於船體、儲槽、工程機械、橋樑結構、鋼結構、鍋爐及挖土機、管路之銲接。

注意事項：

●採用 CO_2 為保護氣體，流量為 15~25 l/min，為得到較佳之作業性時，可使用 75~80%Ar + 20~25%CO_2 為保護氣體。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：(遮護氣體：CO_2)

C	Mn	Si	P	S
0.051	1.36	0.48	0.012	0.009

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO_2)

降伏強度 N/mm²(Kgf/mm²)	抗拉強度 N/mm²(Kgf/mm²)	伸長率 %	衝擊值 -20°C J(Kgf-m)
510(52.0)	573(58.5)	28	92(9.4)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm) / 銲接參數	1.2		1.4		1.6	
	平銲	立銲	平銲	立銲	平銲	立銲
電壓 (Volt)	22-36	22-28	22-38	21-29	24-40	22-30
電流 (Amp)	150-300	150-220	180-350	150-230	200-400	160-250
伸出長度 (m/m)	10-15		15-20		15-30	
氣體流量 (l/min)	15-25		15-25		15-25	