

490N/mm² 級高張力鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-71M 為 490N/mm² 級高張力鋼用金屬粉系之包藥銲線。
- 作業性佳，煙塵量少，飛濺少，銲道成形及形狀良好，穿透深，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、管路之銲接。

注意事項：

- 採用 CO₂ 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%CO₂ 為保護氣體。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：(遮護氣體：80%Ar+20%CO₂)

C	Mn	Si	P	S
0.051	1.43	0.45	0.010	0.006

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：80%Ar+20%CO₂)

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 -40°C J(Kgf-m)
480(49.0)	540(55.1)	26	77

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm) 銲接參數	1.2	1.4	1.6
	平銲	平銲	平銲
電壓 (Volt)	24-33	26-35	28-38
電流 (Amp)	150-300	180-350	200-400
伸出長度 (m/m)	10-15	15-20	15-30
氣體流量 (l/min)	15-25	15-25	15-25