

軟鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SC-10 為全位置直流銲接專用銲條，屬高纖維系。
- 凝固速度快、高穿透性、電弧穩定，銲渣少剝離性良好。
- 管路銲接打底用銲條，適合於高壓管路、油槽、鍋爐及室外銲接。

注意事項：

- 高纖維系銲條極易吸濕，銲條貯藏時應保持乾燥，使用前需先於 70~80℃烘乾 30~60 分鐘。
- 使用電流宜低，如果以纖動法運棒時寬度勿超過線徑之 2.5 倍。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.12	0.48	0.2	0.014	0.007

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 -30℃ J(Kgf-m)
425(43.4)	495(50.5)	28	36(3.7)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	350	350
電流 (Amp)	平銲	80-120	110-170	150-200
	立仰銲	70-110	90-150	-