

軟鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SC-11電弧穿透力強，適合於底道銲接，銲渣少、剝離性好，屬高纖維系。
特別適用於有鐵銹、油污或鍍鋅工件的銲接，不易產生氣孔及夾渣缺陷。
- 在高壓管路、船舶油槽、鍋爐內或窄縫等難施銲處尤能表現優異的性能。

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
0.142	0.26	0.23	0.015	0.009

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)
428(43.7)	498(50.8)	27	50(5.1)

銲接參數建議：AC 或 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	-