

SC-70A1

AWS A5.5 E7010-A1
JIS Z3223 E4910-1M3
EN ISO 3580-A E Mo B 2 2
GB T5118 E5010-A1

低合金耐熱鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SC-70A1 為高纖維系直流銲接專用電銲條。
- 高穿透性，應用於高溫高壓環境之 0.5% Mo 鋼材的銲接。
- 適用於高壓管路、油槽、鍋爐等場所。

注意事項：

- 銲接前母材施予 100~200℃ 的預熱，銲接後施於 620~680℃ 的後熱處理。
- 銲接前銲條要先經 70~80℃ 乾燥 30~60 分鐘，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.093	0.41	0.23	0.016	0.009	0.55

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 %	熱處理
510(52)	570(58.2)	27	620℃ x 1hr

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	-