

SF-38xSW-M12K

AWS A5.17 F7A2-EM12K
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14171-A S 38 2 AB S2Si
GB T5293 F5A3-H08MnA

490N/mm² 級高張力鋼單層、多層 SAW 銲接

特性與用途：

- 銲道外觀平滑美觀、銲渣剝離性良好，適用於單極及雙極銲接。
- 適用於一般鋼架、輕型H型鋼及鋼結構之銲接。

注意事項：

- SF-38屬於酸性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥350°C保持1小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 銲接底層的電流勿過大，以避免銲道龜裂。
- 銲藥回收再使用時，請加入適量新銲藥混合使用，確保銲道品質良好。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.20	0.61	0.021	0.010

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)
415(42.3)	525(53.6)
伸長率 %	衝擊值 -20°C /-30°C J(Kgf-m)
31	49(5.0)/32(3.3)

SF-65xSW-M12K

AWS A5.17 F7A2-EM12K
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14171-A S 42 3 AB S2Si
GB T5293 F5A3-H08MnA

490N/mm² 級高張力鋼單層、多層 SAW 銲接

特性與用途：

- 厚板、極厚板鋼骨之多層，可多電極銲接。
- 適用於壓力容器、造船、鋼結構及橋樑等之銲接。

注意事項：

- SF-65 屬於中性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥350°C保持1小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 銲接底層的電流勿過大，以避免龜裂。
- 銲藥回收再使用時，請加入適量新銲藥混合使用，確保銲道品質良好。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.50	0.60	0.018	0.006

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)
460(46.9)	560(57.1)
伸長率 %	衝擊值 -30°C J(Kgf-m)
30	55(5.6)