

SF-60xSWE-60G

AWS A5.25 FES80-ES-G-EW
JIS Z3353 YES61
EN -
GB -

≥ 550N/mm² 級高張力鋼電熔渣銲接

特性與用途：

- SF-60 x SWE-60G 是專為電熔渣銲接(ESW)而設計之銲接材料。
- 含有特殊合金元素之低合金鋼銲線與熔融型銲藥之組合。
- 特殊合金元素之添加，可使晶粒微細化而提高銲道韌性。
- 使用於550N/mm²級高張力鋼之高效率、垂直立向之厚板銲接。
- 適用於造船、鋼構、橋樑等之銲接，尤其適用鋼骨結構之箱型柱銲接。

注意事項：

- 銲件組立時，其縫隙(Gap)精度，儘量維持在0.5mm以下，預組合的點銲位置需在銲接孔槽外側。
- 施銲前請確實除去切割異物、凸起物、油脂及烘乾水氣。
- 銲接時銲線伸出長度維持約30~40mm。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P	S	特殊元素
0.12	1.52	0.14	0.012	0.008	適量

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°C J(Kgf-m)
545(55.6)	637(65.0)	27	43(4.4)