

SF-65xSW-H14

AWS A5.17 F7A2-EH14
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14171-A S 42 3 AB S4
GB T5293 F5A3-H10Mn2

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℃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
0.05	1.80	0.60	0.016	0.008

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)
500(51.0)	585(59.7)
伸長率 %	衝擊值 -30℃ /-40℃ J(Kgf-m)
28	67(6.8)/48(4.9)

SF-66xSW-M12K

AWS A5.17 F7A4/P4-EM12K
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14171-A S 42 5 FB S2Si
GB T5293 F5A4/P4-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-66 屬於中性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥350℃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	1.51	0.42	0.018	0.015

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 %
460(46.9)	560(57.1)	30
425(43.4)	515(52.5)	29
衝擊值 -30℃ /-50℃ J(Kgf-m)		熱處理
90(9.2)/70(7.1)		銲態
102(10.4)/80(8.2)		620℃ x1 小時