

SF-66xSW-60G

AWS A5.23 F8A8-EG-G
JIS Z3183 S584-H
EN ISO 14171-A S 46 6 FB S3Si
GB -

≥ 550N/mm² 級高張力鋼單層、多層 SAW 銲接

特性與用途：

- 高強度低溫用厚板、極厚板鋼骨之多層與多極銲接。
- 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。
- 銲接底層的電流請勿過大，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
0.054	1.29	0.21
P	S	Mo
0.014	0.006	0.46

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)
535(54.6)	592(60.4)
伸長率 %	衝擊值 -62℃ J(Kg-m)
29	62(6.3)

SF-68xSW-60G

AWS A5.23 F8A2-EG-G
JIS Z3183 S584-H
EN ISO 14171-A S 50 3 AB SZ
GB -

≥ 550N/mm² 級高張力鋼單層、多層 SAW 銲接

特性與用途：

- 厚板、極厚板之多層、多極銲接。
- 使用於550N/mm²級高張力鋼用厚板，如SM570板及海洋結構物及壓力容器等之銲接。

注意事項：

- SF-68 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。
- 銲接底層時，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
0.05	2.00	0.60
P	S	Mo
0.021	0.008	0.15

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)
480(49.0)	580(59.1)
伸長率 %	衝擊值 -30℃ J(Kg-m)
29	60(6.1)