

不鏽鋼 ESW 板帶銲接

特性與用途：

- SFB-E300為燒結型電渣銲用中性銲藥，母材稀釋率低，搭配板帶SB-308L、SB-309L、SB-316L。
- 適用於化工廠、核容器、尿素設備及海洋平台等。

注意事項：

- 銲藥拆封後請置於爐中再乾燥300~350°C保持1小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 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。
- 銲接時，工件以水平至1°以內的上傾角為宜。
- 每層的厚度為4~5mm。超過5mm將引起銲道凸起，銲道搭接部位易產生夾渣。
- 在銲接進行方向的後方(銲渣上)不要散佈銲劑。

銲道化學成份之一例：

產品		成份	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
SB-309L	板帶		0.016	1.84	0.32	0.017	0.008	13.75	23.51	-
	第一層		0.023	1.32	0.45	0.019	0.004	12.58	20.72	-
SB-308L	板帶		0.015	1.86	0.29	0.020	0.007	9.43	21.08	-
	第二層		0.019	1.33	0.42	0.021	0.005	11.83	20.45	-
SB-316L	板帶		0.018	1.91	0.26	0.019	0.008	13.11	19.12	2.61
	第二層		0.021	1.45	0.42	0.020	0.006	12.73	19.25	2.42

銲接參數建議：(DC+)

板帶尺寸 (mm)	堆銲電流 (Amp)	堆銲電壓 (Volt)	堆銲速度 (mm/min)	伸出長度 (mm)	銲劑厚度 (mm)
0.5×60	700~1000	24~30	140~220	30~40	20~30
0.4×50	550~800	24~30	140~220	30~40	15~25