

## ≥ 550N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼 FCAW 銲接

### 特性與用途：

- SFC-101是690N/mm<sup>2</sup>級高強度鋼。
- 適用於化工工業、煉油設備、高溫高壓管。

### 注意事項：

- 採用 CO<sub>2</sub> 為保護氣體，CO<sub>2</sub> 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。
- 銲接前母材施予 220~350℃的預熱。

### 銲接位置：



### 銲道化學成分之一例 (wt%)：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

| C    | Mn   | Si   | P     | S     | Ni   | Cr   | Mo   |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|
| 0.06 | 1.21 | 0.45 | 0.021 | 0.012 | 0.63 | 0.35 | 0.41 |

### 銲道機械性質之一例：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

| 降伏強度<br>N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 抗拉強度<br>N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 伸長率<br>% |
|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------|----------|
| 660(67.3)                                        | 721(73.6)                                        | 22       |

### 銲接參數建議：DC(+)

| 線徑 (mm)      | 1.2     |         | 1.4     |         | 1.6     |         |
|--------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
|              | 平銲      | 立銲      | 平銲      | 立銲      | 平銲      | 立銲      |
| 電壓 (Volt)    | 25-36   | 25-26   | 28-38   | 25-28   | 30-40   | 26-30   |
| 電流 (Amp)     | 150-300 | 150-220 | 180-350 | 150-230 | 200-400 | 160-250 |
| 伸出長度 (m/m)   | 10-15   |         | 15-20   |         | 15-30   |         |
| 氣體流量 (l/min) | 15-25   |         | 15-25   |         | 15-25   |         |