

SFC-110

AWS A5.29 E111T1-GC/GM
AWS A5.29 E111T1-K3C/K3M-J
AWS A5.36 E111T1-C1/M21 AZ-G
AWS A5.36 E111T1-C1/M21 A4-K3

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-110是780N/mm²級高強度鋼。
- 適用於化工工業、煉油設備、高溫高壓管和高強度鋼結構工件。

注意事項：

- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 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：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.042	1.20	0.20	0.010	0.006	2.50	0.47

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

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 -40℃ J(Kgf-m)
730(74.5)	801(81.7)	21	51(5.2)

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	25-28	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	