

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-2209其溶金成分為22%Cr-9%Ni-3%Mo-N沃斯田鐵-肥粒鐵系雙相不銹鋼。
- 具有優良的耐腐蝕性，強度特性好，韌性良好。
- 適用於石化工業、熱交換器、UNS S31803 (即Alloy2205)。

注意事項：

- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 20~25 l/min。

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	Cr	Mo	N
0.031	1.00	0.53	0.025	0.007	8.75	22.80	3.30	0.11

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	伸長率 %
786(80.2)	27

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2		1.6	
	平銲、橫銲	立上、仰銲	平銲、橫銲	立上、仰銲
電壓 (Volt)	23-36	22-26	28-36	-
電流 (Amp)	130-250	120-160	180-300	-