

SFC-308H

AWS A5.22 E308HT1-1/-4
JIS Z3323 TS308H-FC1
EN ISO 17633-AT 19 9 P C1/M21 2
GB T17853 E308HT1-1

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-308H其溶金成分為19%Cr-9%Ni沃斯田鐵組織。
- 在高溫環境中，有較佳的抗拉強度及潛變強度。
- 適用於石化工業、壓力容器、食品機械，如AISI 301、302、304S、304H和SUS 304。

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
0.049	1.55	0.53	0.026	0.002	9.80	20.20

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 %
573(58.5)	40

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
銲接參數				
電壓 (Volt)	23-36	22-26	28-36	-
電流 (Amp)	130-250	120-160	180-300	-