

SFC-309L

AWS A5.22 E309LT1-1/-4
JIS Z3323 TS309L-FC1
EN ISO 17633-A T 23 12 LP C1/M21 2
GB T17853 E309LT1-1

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-309L其溶金成分為22%Cr-12%Ni安定性沃斯田鐵組織。
- 含有較多肥粒鐵組織，抗龜裂性佳，銲接作業性佳，耐腐蝕性和耐熱性良好。
- 適用於不銹鋼與碳鋼的異種銲接、SUS 304複合鋼板的覆層打底。

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
0.031	1.30	0.65	0.022	0.004	12.80	23.20

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -40°C J(Kgf-m)
550(56.1)	38	40(4.1)

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	-