

SFC-312M

AWS -
JIS -
EN -
GB -

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-312M其沃斯田鐵組織中含有較多的肥粒鐵，適用於不銹鋼和碳鋼或低合金鋼的異材銲接，比SFC-312有更優異的抗裂性。
- 比309系的肥粒鐵含量更高亦適用於含碳量稍高的碳鋼和低合金鋼堆銲。但因其肥粒鐵高，不適合於熱處理。

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	其他
0.030	1.00	0.55	0.025	0.003	8.30	27.00	1.6

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 %
810(82.7)	23

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	-