

SFC-316H

AWS A5.22 E316HT1-1/-4
JIS Z3323 TS316H-FC1
EN -
GB T17853 E316HT1-1

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-316H溶金成分為18%Cr-12%Ni-2%Mo沃斯田鐵組織。
- 抗腐蝕性佳，特別是在稀硫酸中的耐腐蝕性優良，耐熱性良好，高溫強度優異。
- 適用於化學容器之銲接用，如AISI 316、SUS 316等材料。

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
0.053	1.42	0.51	0.020	0.005	11.71	18.23	2.53

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 %
581(59.4)	38

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	-