

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-318其溶金成分為18%Cr-12%Ni-2%Mo-Ti(Nb)沃斯田鐵組織。
- 含有鉬(Mo)，其特點是對稀硫酸之類的非氧化性酸有強的耐腐蝕能力，再加上含有鈮(Nb)，對粒間腐蝕具有優良的性能，耐熱性佳。
- 適用於化學容器之銲接，如AISI 316Ti、SUS 316Ti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	Nb
0.03	1.14	0.60	0.030	0.005	12.12	18.53	2.50	0.49

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)
590(60.2)	32	47(4.8)

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	-