

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-409Cb為金屬系型包藥銲線，添加了少量容易離子化元素，增加電弧穩定性。
- 在薄板銲接時銲接效率高，且不易燒穿，熔填效率高，較實心銲線有優越的銲接作業性及火花量少。
- 適用於AISI409肥粒鐵系不銹鋼及相似成份的合金鋼，尤其用於汽車排氣系統和汽車消音器等銲接。

注意事項：

- 採用 80%Ar+20%CO₂，流量為 15~20/min。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：(遮護氣體：80%Ar+20%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Nb
0.038	0.78	0.65	0.015	0.006	12.70	0.70

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：80%Ar+20%CO₂)

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	熱處理
480(49.0)	16	780°C × 2hr

銲接參數建議：DC(+)

銲接參數	線徑 (mm)	1.2
	平銲、橫銲	
電壓 (Volt)	28-32	
電流 (Amp)	200-240	