

SFC-409Ti

AWS A5.22 EC409Ti-1/-4
JIS Z3323 TS409-FCO
EN ISO 17633-A T 13 Ti M M21 2
GB -

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-409Ti為金屬型包藥銲線，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	Ti
0.045	0.56	0.72	0.011	0.009	11.5	0.82

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 %
475(48)	24

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