

SFC-410

AWS A5.22 E410T1-1/-4
JIS Z3323 TS410-FC1
EN ISO 17633-A T 13 P C1/M21 2
GB T17853 E410T1-1

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-410其溶金成分為13%Cr麻田散鐵組織。
- 硬化性大，於高溫下有優異的耐氧化性及耐腐蝕特性。
- 適用SUS 403 410 410S及SUS 420J1和420J2。

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。
- 銲接前母材施予 200~400°C的預熱，銲接後施於 730~760°C的後熱處理。

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
0.042	0.41	0.45	0.021	0.012	0.21	12.10

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 %	熱處理
620(63.7)	22	750°C x1hr

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	-