

SFC-410NiMo

AWS A5.22 E410NiMoT1-1/-4
JIS Z3323 TS410NiMo-FC1
EN ISO 17633-AT 13 4 PC1/M21 2
GB T17853 E410NiMoT1-1

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-410NM溶金成分為13%Cr-5%Ni-0.5%Mo麻田散鐵組織，耐高溫用包藥銲線。
- 適用於ASTM CA6NM系列麻田散鐵不銹鋼的全位置銲接。

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 150~300°C的預熱，銲接後施於 600~620°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	Mo
0.04	0.31	0.25	0.014	0.008	4.39	11.85	0.55

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 0°C J(Kgf-m)	熱處理
860(87.8)	17	38(3.9)	620°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	-