

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-410NM為硬面包藥銲線，溶金成分為12%Cr-4%Ni-0.5%Mo麻田散鐵組織。
- 適用於金屬與金屬間磨耗及腐蝕的各種應用場合，如天車軌道、印刷滾輪及鋼軸的硬面修補等。

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°C 的預熱。

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
0.070	0.42	0.38	0.030	0.008	3.80	12.10	0.85

銲道硬度值之一例：(遮護氣體：CO₂)

層數	第二層	第三層	第四層
硬度 (HRC)	39	41	42

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	-