

SFC-439Ti

AWS A5.22 EC439Ti-1/-4

JIS -

EN -

GB -

不銹鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-439Ti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。
- 銲縫耐腐蝕，在薄板銲接時銲接效率高，且不易燒穿，溶填效率高。
- 適用於AISI439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	Ni	Cr	Ti
0.033	0.30	0.10	0.018	0.012	0.15	18.80	0.9

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 %
508(51.8)	37

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	