

鎳基 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-625 溶金成分為 60%Ni-22%Cr-9%Mo-3%Fe-3.6%Nb 鎳基合金包藥銲線。
- 適用於鎳 - 鉻 - 鉬合金、碳鋼及低合金鋼的堆銲，如 Inconel 625、Incoloy 825 以及 9%Ni 鋼的銲接。

注意事項：

- 銲接時盡量採用往返型銲接方式，微動手勢，為防止產生弧坑裂紋，請實施弧坑填滿處理，如產生裂紋，需打磨處理 (避免使用碳氫棒處理) 。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：(遮護氣體：75%Ar+25%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
0.030	0.30	0.35	0.0005	0.0005	64.50	20.80	8.70	0.3	3.5

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：75%Ar+25%CO₂)

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -196°C J(Kgf-m)
720(73.5)	28	60(6.1)

銲接參數建議：DC(+)

銲接參數	線徑 (mm)	1.2mm	
		平銲、橫銲	立上、仰銲
電壓 (Volt)		23-30	22-28
電流 (Amp)		130-250	120-200
伸出長度 (m/m)		15-25	
氣體流量 (l/min)		20-25	