

490N/mm² 級高張力鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-70C為490N/mm²級高張力鋼用鐵粉系之氣體遮護包藥銲線。
- 特別是對於無機鋅底漆塗層的快速銲接，顯現出良好的耐氣孔性。
- 穿透深，脫渣性好，腳長平整，射線檢測性能優，衝擊性能優越。
- 適用於造船、橋樑、機械、車輛、鋼構等各種結構物的平銲及水平角銲。

注意事項：

- 採用 CO₂ 為保護氣體，流量為 15~25 l/min，為得到較佳之作業性時，可使用 75~80%Ar + 20~25%CO₂ 為保護氣體。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：(遮護氣體：CO₂)

C	Mn	Si	P	S
0.042	1.30	0.42	0.010	0.005

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -20°C J(Kgf-m)
515(52.6)	570(58.1)	27	100(10.2)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2		1.4		1.6	
	平銲	立銲	平銲	立銲	平銲	立銲
電壓 (Volt)	22-34	22-36	22-38	21-38	24-40	22-40
電流 (Amp)	150-300	180-300	180-350	200-350	200-400	270-400
伸出長度 (m/m)	15-25		20-30		20-30	
氣體流量 (l/min)	15-25		20-25		20-25	