

SFC-71B

AWS A5.20 E71T-11
 AWS A5.36 E71T11-AZ-G
 JIS -
 EN ISO 17632-A T42 Z Y N 1
 GB T10045 E501T-11

490N/mm² 級高張力鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-71B為490Mpa級高強度鋼全位置銲接用自遮護包藥銲線。
- 方便攜帶，且可進行全位置單道及多道銲，電弧柔和穩定，飛濺小。
- 適用於薄的碳鋼及鍍鋅鋼板等輕型結構的銲接。

注意事項：

- 銲後需進行 200°C × 12hr 除氫處理。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Al
0.090	0.69	0.44	0.008	0.003	1.30

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
420(42.9)	570(58.2)	25

銲接參數建議：DC(-)

線徑 (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6
銲接參數					
電壓 (Volt)	17-19	17-20	18-23	18-24	18-24
電流 (Amp)	100-150	100-160	120-230	140-180	160-260
伸出長度 (m/m)	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15