

SFC-71Ni

AWS A5.20 E71T-1C/M-J
 AWS A5.36 E71T1-C1/M21 A4-CS1
 JIS Z3313 T 49 4 T1-1 C/M A-N1-U
 EN ISO 17632-A T42 4 P C1/M21
 GB T10045 E501T-1L/1ML

490N/mm² 級高張力鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-71Ni 為 490N/mm² 級高張力鋼用之氣體遮護包藥銲線。
- 煙塵量少，電弧柔和穩定，飛濺少，銲道成形及形狀良好，穿透深，脫渣性好，射線檢測性能優，-40°C 衝擊性能優越。
- 適用於造船、低溫容器等。

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	Ni
0.048	1.00	0.30	0.010	0.006	0.45

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 -40°C J(Kgf-m)
492(50.2)	550(56.1)	28	74(7.6)

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)	23-36	23-28	23-38	22-29	23-40	22-30
電流 (Amp)	150-300	150-220	180-350	150-230	200-380	160-250
伸出長度 (m/m)	15-25		20-30		20-30	
氣體流量 (l/min)	15-25		20-25		20-25	