

490N/mm² 級高張力鋼 FGW 銲接

特性與用途：

- SFC-721為垂直立向單道自遮護自動銲接，熔填速度高。
- 適用於軟鋼、高張力鋼、19-100mm板厚之垂直立銲單道銲接，如鋼結構、箱型柱、重機結構、補強版等。

注意事項：

- 銲接厚板時建議對銲接區及工件本身進行預熱。
- 盡量採取與銲接熔金相近之消耗導管 (AISI Grades 1008 to 1020) 施銲。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.08	1.32	0.26	0.014	0.006	0.12

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -20°C J(Kgf-m)
440(44.9)	580(59.2)	25	56(5.7)

銲接參數建議：DC(-)

線徑 (mm)	3.0			
銲接參數				
板厚 (mm)	19	25	38	50
送線速度 (cm/min)	510	580	750	890
電壓 (Volt)	34-37	38-41	41-43	43-45