

SFC-81B2

AWS A5.29 E81T1-B2C/M
AWS A5.36 E81T1-C1/M21 P Z-B2
JIS Z3318 T55T1-1C-1CM
EN ISO 17634-ATCrMo1 PC1/M21 1
GB T17493 E551T1-B2

低合金耐熱鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-81B2其熔金成份為1.25%Cr-0.5%Mo。
- 適用於化工廠、煉油廠、造船、高壓容器。

注意事項：

- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。
- 銲接前母材施予 150~300℃的預熱，銲接後施於 650~700℃的後熱處理。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：(遮護氣體：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.055	1.10	0.42	0.010	0.006	1.20	0.58

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	伸長率 %	熱處理
640(65.3)	700(71.4)	22	690°C x1hr

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2		1.4		1.6	
	平銲 / 橫銲	立銲 / 仰銲	平銲 / 橫銲	立銲 / 仰銲	平銲 / 橫銲	立銲 / 仰銲
電壓 (Volt)	30-36	25-28	32-40	26-30	34-42	26-30
電流 (Amp)	250-330	150-220	270-360	170-220	300-400	170-220