

低合金耐低溫鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-81M為550N/mm²級低合金鋼低溫用金屬粉系之包藥銲線。
- 適用於船體、儲槽、工程機械、橋樑結構、鋼結構和管路之銲接。

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 80%Ar+20%CO₂ 為保護氣體。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%):(遮護氣體:100%CO₂、MIX 80%Ar+20%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	氣體
0.006	0.75	0.36	0.006	0.005	0.40	CO ₂
0.007	1.00	0.50	0.006	0.006	0.38	MIX

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：100%CO₂、MIX 80%Ar+20%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 -60℃ J(Kgf-m)	氣體
480(49.0)	590(60.2)	30	55(5.6)	CO ₂
585(59.7)	621(63.4)	27	67(6.8)	MIX

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)	23-34	18-23	24-36	20-23	26-38	20-23
電流 (Amp)	150-300	80-150	180-350	100-150	200-400	100-150
伸出長度 (m/m)	10-15		15-20		15-30	
氣體流量 (l/min)	15-25		15-25		20-25	