

SFC-91B3

AWS A5.29 E91T1-B3C/M
AWS A5.36 E91T1-C1/M21 P Z-B3
JIS Z3318 T62T1-1C-2C1M
EN ISO 17634-A TCrMo2 P C1/M21 1
GB T17493 E601T1-B3

低合金耐熱鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-91B3其熔金成份為2.25%Cr-1%Mo。
- 適用於化工工業、煉油設備、高溫高壓管。

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 200~350℃的預熱，銲接後施於 680~730℃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	0.35	0.012	0.06	2.45	1.11

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 %	熱處理
650(66.3)	720(73.5)	20	690℃ 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