

SFC-91Ni2

AWS A5.29 E91T1-Ni2 C/M
 AWS A5.36 E91T1-C1/M21 A4-Ni2
 JIS Z3313 T 62 4 T1-1 C A-N5
 EN ISO 17632-A T50 4.2 Ni PC1/M21 1
 GB T17493 E601T1-Ni2

低合金耐低溫鋼 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-91Ni2 為 620N/mm² 級高張力鋼，其溶金成份約含 2.2%Ni。
- 適用於低溫容器、海洋結構、造船、儲槽及管路之銲接。

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。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：(遮護氣體：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.035	1.35	0.52	0.009	0.006	2.20

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 / -50°C J(Kgf-m)
600(61.2)	680(69.4)	24	58(5.9)/49(5.0)

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	32-34	26-30	34-42	26-30
電流 (Amp)	250-330	150-220	270-360	170-220	300-400	170-220