

SL-110

AWS A5.5 E11016-G
JIS Z3211 E7616-G
EN ISO 18275-A E 69 2 Mn2NiMo B 1 2
GB T5118 E7516-G

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-110是760N/mm²級低氫系高強度鋼電銲條。
- 適合於壓力容器、壓力鋼管、橋樑、工程建設機械等高強度鋼銲接。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 350~400℃ 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150℃ 乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	1.5	0.25	0.016	0.008	2.2	0.32	0.5

銲道機械性質之一例：

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 -20℃ J(Kgf-m)
740(75.5)	870(88.8)	21	56(5.7)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	400	400
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	80-120	110-160	-