

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-120是830N/mm²級高強度鋼之低氫系電銲條。
- 適合於坦克車，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。
- 電弧宜短，為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
- 銲接前母材施予 150~200℃的預熱。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.06	1.60	0.80	0.012	0.004	2.58	0.15	0.52

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -20℃ J(Kgf-m)
810(82.7)	900(91.8)	20	54(5.5)

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	-