

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-24為鐵粉系電銲條，適用於平銲及水平角銲或重力式銲接。
- 飛濺小，熔填率達160%，於H型鋼、T型鋼之水平角銲單道銲接有優異的表現。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 200℃大約 60 分鐘之乾燥。
- 用重力式銲接架做半自動銲接時宜以長尺寸銲條操作之。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.09	0.75	0.33	0.018	0.009

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)
500(51.0)	570(58.2)	24	30(3.1)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	450	550
電流 (Amp)	平銲 水平角銲	130-170	160-200	220-260