

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-50屬490N/mm²級高張力低氫系電銲條，適用於低合金鋼，中高碳鋼，厚鋼板及鑄鋼之銲接。
- 電弧安定，X-Ray 檢驗良好，適用於造船、橋樑、建築等銲接場合。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 300~350℃ 乾燥 1 小時，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。
- 盡量保持短電弧，若須以織動方式施銲時，運棒寬度應該在線徑 3 倍內。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.00	0.45	0.016	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 -30℃ J(Kgf-m)
496(51)	564(58)	28	90(9.2)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	400/450	400/450
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	90-120	110-160	160-200