

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-50D屬490N/mm²級高張力鐵粉低氫系之立銲下進專用電銲條。
- 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 30~60 分，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。
- 立角銲下進時銲條與母材成水平向下傾斜 (40-85 度)，不作擺弧方式銲接。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.09	0.86	0.40	0.016	0.005

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)
490(50.0)	560(57.1)	29	62(6.3)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	450	450
電流 (Amp)	立鐸下進	110-160	140-210	220-270