

SL-50DR

AWS A5.1 E7016
JIS Z3211 E4916
EN ISO 2560-A E 42 3 B 1 2
GB T5117 E5016

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-50DR屬490N/mm²級高張力鋼修補用電銲條。
- 電弧安定，火花小，銲道平滑美觀，再起弧優異，銲渣剝離性良好，適用於造船、車輛、橋樑及一般鋼架建築等銲接場合。

注意事項：

- 銲條若開封四小時以上應再經 80~100℃乾燥 30~60 分鐘。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.40	0.27	0.014	0.007

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)
481(49)	554(56.5)	24	40(4.1)

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)	平銲	100-140	140-180	180-240
	立仰銲	70-110	100-160	140-200