

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-56為490N/mm²級鐵粉低氫系高張力鋼電銲條，適用於平銲及水平角銲或重力式銲接。
- 耐油漆性與鋅粉底漆之銲道，脫氧性優良，機械性質良好，熔填率達127%，平銲及水平角銲之底道銲接作業性良好，適用於船舶、建築、橋樑、車輛等銲接。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 200~250°C大約 30~60 分鐘之乾燥。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.09	1.22	0.21	0.026	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°C J(Kgf-m)
518(52.9)	570(58.2)	25	48(4.9)

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	120-160	160-200	200-240