

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-58為490N/mm²級鐵粉低氫系高張力鋼電銲條。
- 適用於大型鋼架結構、桶槽、電廠、石油化學工業。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 300~350℃ 乾燥 60 分鐘，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。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.20	0.47	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℃ / -40℃ J(Kgf-m)
518(52.9)	604(61.6)	28	80(8.2)/58(5.9)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	400	400
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	80-120	110-160	-