

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SL-63為550/mm²級高張力鋼電銲條，熔填率及銲速高，適合於薄、中板及角銲。
- 火花小，銲道平滑美觀，再起弧優異，銲渣剝離性良好，適用電流範圍較廣。
- 適用於車輛、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	Cu
0.08	0.62	0.32	0.016	0.007	0.32

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 %
482(49.2)	570(58.1)	25

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