

490N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SLH-58為490N/mm²級鐵粉超低氫系高張力鋼銲條，在低溫-45℃有優良的衝擊值。
- 適用於大型鋼架結構、桶槽、電廠及石油化學工業。

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
0.062	1.25	0.49	0.018	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 -45℃ J(Kgf-m)
525(53.6)	585(59.7)	29	80(8.2)

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	180-220
	立仰銲	80-120	110-160	-