

鑄鐵 SMAW 銲接

特性與用途：

- SN-55 使用鐵鎳合金芯線，石墨系之鑄鐵電銲條。
- 具有高強度，塑性好，抗龜裂性佳，膨脹係數小，硬化輕微，機械加工容易。
- 適用於球狀石墨延性鑄鐵、一般生鐵補修、硬化堆銲等。

注意事項：

- 配合母材種類、形狀、尺寸等特殊情形，先予 300℃預熱，再以 500~600℃後熱處理以消除應力，再於室溫內徐冷。
- 為減少銲接的收縮應力必須進行錘擊，每一銲道銲完後立即錘擊。
- 鑄鐵延展性差，每次銲接長度最好不要超過 50mm，否則持久高溫銲接邊緣容易裂開。
- 銲接二層以上者，每層應作對稱之間斷銲法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。
- 採短電弧低電流方式做銲接。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.70	0.70	0.75	55.0	0.05

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
長度 (mm)	300	350	350	350
電流 (Amp)	60-80	80-120	120-150	130-180