

低合金耐低溫鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SN-88C1 屬低合金耐低溫鋼之鐵粉低氫系電銲條。
- 因其被覆含鐵粉，熔填效率高，提高銲接效率，可全位置銲接，在低溫-60℃有優良的衝擊值，有良好的機械性能。
- 適用低溫機器、低溫用鋁淨鋼及2.5%Ni鋼的銲接。如ASME SA203Gr.A或B。

注意事項：

- 銲接前母材施予 100~150℃的預熱，銲接後施於 600~630℃的後熱處理。
- 銲接前銲條要先經 350~400℃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。
- 電弧宜短，為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
- 入熱量過大時，會造成衝擊值降低，要特別注意電流的選擇。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	0.70	0.35	0.014	0.007	2.23

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 -60℃ J(Kgf-m)	熱處理
526(53.7)	596(60.8)	27	61(6.2)	605℃ x 1hr

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	100-140	140-180	180-210
	立仰銲	90-120	120-160	-