

低合金耐低溫鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SN-88C3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，在低溫-40℃有優良的衝擊值，有良好作業性，可全位置銲接。
- 適用LPG貯槽或低溫用1%Ni鋼的銲接。

注意事項：

- 銲接前母材施予 100~150℃的預熱。
- 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
0.07	0.91	0.6	0.017	0.012	1.02

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 -40℃ J(Kgf-m)
520(53.1)	590(60.2)	25	106(10.8)

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	-