

低合金耐低溫鋼 SMAW 鐸接

特性與用途：

- SN-98G屬620N/mm²級低合金耐低溫鋼之鐵粉低氫系電鐸條。
- 因其被覆含鐵粉，熔填效率高，提高鐸接效率，在低溫-45℃有優良的衝擊值，有良好作業性和抗裂性，可全位置鐸接。
- 適用LPG貯槽或低溫用鋁淨鋼的鐸接。

注意事項：

- 鐸接前母材施予 100~150℃的預熱。
- 鐸接前鐸條要先經 350~400℃乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150℃乾燥筒內，攜出鐸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。

鐸接位置：



鐸道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.50	0.49	0.016	0.004	0.90	0.28

鐸道機械性質之一例：

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)
584(59.6)	710(72.4)	26	52(5.3)

鐸接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	400	400
電流 (Amp)	平鐸	100-140	140-180	180-210
	立仰鐸	90-120	120-160	-