

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-2209屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為22%Cr-9%Ni-3%Mo-N沃斯田鐵-肥粒鐵雙相不銹鋼。
- 適用UNS S31803 (即Alloy2205)。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 250~300℃ 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。
- 母材稀釋過大有可能產生銲接裂紋，故應採取降低電流等措施。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	N
0.03	0.89	0.70	0.029	0.013	8.83	23.20	3.05	0.13

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
810(82.7)	25

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)	平銲	60-85	80-120	100-150	140-170
	立仰銲	60-80	65-105	95-140	-