

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-310屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為25%Cr-20%Ni安定性沃斯田鐵組織。
- 適用高溫爐、AISI 310、SUS 310S等銲接。

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
0.11	1.75	0.28	0.028	0.001	21.23	26.50

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
594(60.6)	36

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	50-85	80-120	100-150	140-180
	立仰銲	45-80	70-110	90-135	-