

SS-410NM

AWS A5.4 E410NiMo-16
JIS Z3221 ES410NiMo-16
EN ISO 3581-A E 13 4 R 1 2
GB T983 E410NiMo-16

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-410NM屬氧化鈦低氫系電銲條，12%Cr-5%Ni-0.5%Mo麻田散鐵組織。
- 電弧穩定，飛濺少，脫渣性佳，耐龜裂性及韌性良好。
- 適用於ASTM CA6NM系列麻田散鐵不銹鋼的全位置銲接。

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。
- 銲接前母材施予 100~150℃的預熱，銲接後施於 600~620℃的後熱處理。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.03	0.25	0.32	0.028	0.009	4.58	11.46	0.53

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	伸長率 %	熱處理
940(95.9)	988(100.8)	19	620℃ x 1hr

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	-