

SS-430

AWS A5.4 E430-16
JIS Z3221 E5430-16
EN ISO 3581-A E 17 R 1 2
GB T983 E430-16

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-430屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為17%Cr肥粒鐵組織。
- 具有良好的耐腐蝕性能，導熱性能比沃斯田鐵好，熱膨脹係數比沃斯田鐵小。
- 適用SUS430及重油燃燒器零件等。

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 200~400℃的預熱，銲接後施於 760~790℃二小時的後熱處理，冷卻到 595℃時空冷。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr
0.040	0.826	0.64	0.030	0.005	0.20	17.20

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	熱處理
540(55.1)	22	780℃ x2hr

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	-