

低合金耐熱鋼 TIG 銲接

特性與用途：

- STG-90B3為9%Cr-1%Mo-Nb-V耐熱合金鋼TIG實心銲棒，因添加少量的鈮(Nb)、釩(V)，高溫使用下能有優越的高溫抗潛變性能。
- 適用於ASTM A213-T91, A335 P91之配管用鋼管、A387 Gr.91壓延鋼板等材料之銲接。

注意事項：

- 採用 Ar 為保護氣體，其純度要在 99.997% 以上，且氣體流量控制要適當，電流在 100~200Amp 時，氣體流量為 7~12 l/min；電流在 200~300Amp 時，氣體流量為 12~15 l/min。
- 噴嘴到鎢電極的伸出長度以 5mm 為宜，電弧長度以 1~3mm 為宜。
- 施銲時需有適當的防風設施，防止受風影響而發生氣孔。

銲接位置：



銲線化學成份之一例 (wt%)：(遮護氣體：Ar)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	V
0.09	0.56	0.24	0.015	0.009	0.66	8.74	0.92	0.05	0.2

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：Ar)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	熱處理
610(62.2)	730(74.5)	20	750°C x1hr

銲接參數建議：DC(-)

線徑 (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
電流範圍 (Amp)	70-90	80-100	90-120	100-160	160-220	180-250