

490N/mm² 級高張力鋼單層、多層 SAW 銲接

特性與用途：

- 厚板、極厚板鋼骨之多層，可多電極銲接。
- 適用於壓力容器、造船、鋼結構及橋樑等之銲接。

注意事項：

- SF-66 屬於中性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥350°C保持1小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 銲接底層的電流請勿過大，以避免龜裂。
- 銲藥回收再使用時，請加入適量新銲藥混合使用，確保銲道品質良好。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P	S
0.09	1.62	0.30	0.015	0.004

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
490(50.0)	570(58.2)	32
465(47.4)	520(53.1)	34
衝擊值 -50°C / -62°C J(Kgf-m)		熱處理
72(7.3)/50(5.1)		銲態
88(9.0)/68(6.9)		620°C x 1 小時