

# SL-56

AWS A5.1 E7028  
JIS Z3211 E4928  
CNS Z7038 E5026  
GB T5117 E5028

## 490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-56 為 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼之鐵粉低氫系電銲條。
- 著重於平銲及水平角銲或重力式銲接。
- 耐油漆性優良，且機械性質良好，因其銲速高，熔填率達 127%，平銲及水平角銲之底道銲接作業性良好。
- 適用於軟鋼及高張力鋼之船舶、建築、橋樑、車輛等銲接。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 300~350℃ 大約 30~60 分鐘之乾燥。
- 用重力式銲接架做半自動銲接時宜以長尺寸銲條操作之，其角度應自行調整。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.09	1.22	0.21	0.026	0.009

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %	衝擊值-20℃ J(Kgf-m)
518(52.9)	570(58.2)	27	48(4.9)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	450	550
電流 (Amp)	平銲 水平角銲	120-160	160-200	200-240