

SL-58

AWS A5.1 E7018
JIS Z3211 E4918
CNS Z7038 E5016
GB T5117 E5018

490N/mm²級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-58 是 490N/mm² 級高張力鋼，屬鐵粉低氫系。
- 熔填效率高，機械性能佳，抗龜裂性良好，射線性能檢測優異。
- 適用於大型鋼架結構、桶槽、電廠、石油化學工業。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前銲條要先經 300~350°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150°C 乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.38	0.47	0.020	0.009

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 %	衝擊值-30°C J(Kgf-m)
518(52.9)	604(61.6)	28	156(15.9)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	
長度 (mm)	350	400	400	
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	80-120	110-160	150-200