

SL-60

AWS A5.5 E8016-G
JIS Z3211 E5516-G
CNS Z7038 E5316
GB T5118 E5516-G

≥ 550N/mm²級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-60 屬 550N/mm²級高張力之低氫系電銲條。
- 全位置銲接性能優異，電弧安定，火花小，銲渣保護良好，機械性能優良。
- 適用於造船、橋樑、建築、高壓容器等銲接場合。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前母材施予 100~150°C 的預熱。
- 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。
- 電弧宜短，為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
- 入熱量過大時，會造成衝擊值降低，要特別注意電流的選擇。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.081	1.27	0.39	0.021	0.008

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)
539(55)	637(65)	29	108(11)

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