

SL-80

AWS A5.5 E9016-G
JIS Z3211 E6216-G
CNS Z7038 E5816
GB T5118 E6016-G

≥ 550N/mm²級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-80 屬 620N/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。
- 適用於壓力容器、橋樑、海洋結構、壓力鋼管等銲接場合。

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℃的預熱。
- 銲接前銲條要先經 300~350℃ 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150℃ 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。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.11	1.15	0.43	0.018	0.009	0.77	0.26

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℃ J(Kgf-m)
590(60)	705(72)	24	78(8.0)

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 平銲 (Amp)	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	80-120	110-160