

# SL-108M

AWS A5.5 E10018-M  
JIS Z3211 E6918-N3M2  
CNS Z7038 E7016  
GB T5118 E7018-M

## ≥ 550N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-108M 是 690N/mm<sup>2</sup> 級高強度鋼，屬鐵粉低氫系。
- 全位置銲接性能優異，熔填金屬含氫量極微，耐龜裂性、耐熱特佳及機械性能良好。
- 可用於硬面耐磨銲條堆銲前的打底銲接。

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℃ 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。
- 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	Cr	Mo
0.06	1.12	0.32	0.015	0.009	1.98	0.26	0.31

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-51℃ J(Kgf-m)
638(65.1)	725(73.9)	22	60(6.1)

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	-