

SL-118M

AWS A5.5 E11018-M
JIS Z3212 D8016
CNS Z7038 E8016
GB T5118 E7518-M

軟鋼、80KG級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-118M 是 780N/mm² 級高強度鋼，屬鐵粉低氫系。
- 耐龜裂性及機械性能良好。
- 適合於壓力容器、壓力鋼管、橋樑、工程建設機械等高強度鋼銲接。

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 300~400℃ 乾燥 60 分鐘。
- 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.07	1.42	0.52	0.018	0.008	1.62	0.38	0.32

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-50℃ J(Kgf-m)
695(70.9)	785(80.1)	23	58(5.9)

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	-