

# SL-110

AWS A5.5 E11016-G  
JIS Z3212 D8016  
CNS Z7038 E8016  
GB T5118 E7516-G

## 軟鋼、80KG級高張力鋼SMAW銲接

### 特性與用途：

- SL-110 是 780N/mm<sup>2</sup> 級高強度鋼，屬低氫系。
- 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，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。

### 銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	1.1	0.25	0.016	0.008	2.2	0.32	0.5

### 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-20℃ J(Kgf-m)
682(69.6)	800(81.6)	23	80(8.2)

### 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	80-115	110-160	-