

SL-120

AWS A5.5 E12016-G
JIS Z3211 E8316-G
CNS --
GB T5118 E8516-G

≥ 550N/mm²級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-120 是 830N/mm² 級高強度鋼之低氫系電銲條。
- 作業性良好，熔填金屬氫含量極低，耐龜裂性及機械性能良好。
- 適合於坦克車，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 300~350℃ 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。
- 銲接前母材施予 150~200℃ 的預熱。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	1.18	0.38	0.016	0.008	2.58	0.32	0.52

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-20℃ J(Kgf-m)
792(80.8)	910(92.9)	23	72(7.3)

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			-		