

# SC-10

AWS A5.1 E6010  
JIS Z3211 E4310  
CNS Z7268 E4310  
GB T5117 E4310

## 軟鋼SMAW銲接

### 特性與用途：

- SC-10 為全位置直流銲接專用銲條，屬高纖維系。
- 凝固速度快且穩定，高穿透性，電弧穩定，銲渣少剝離性良好，操作性優。
- 管路銲接用銲條，適合銲接操作困難處，如高壓管路、油槽、鍋爐及室外銲接。

### 注意事項：

- 高纖維系銲條極易吸濕，銲條貯藏時應保持乾燥，使用前需先於70~80°C烘乾30~60分鐘。
- 使用電流宜低，如果以纖動法運棒時寬度勿超過線徑之2.5倍。
- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。

### 銲接位置：



### 銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.12	0.48	0.2	0.014	0.007

### 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-30°C J(Kgf-m)
425(43.4)	495(50.5)	28	70(7.1)

### 銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
	長度 (mm)	350	350	350
電流 (Amp)	平銲	80-130	110-170	150-200
	立仰銲	75-110	90-150	--