

SN-88C3

AWS A5.5 E8018-C3
JIS Z3211 E5518-N2
CNS Z7295 EL5026-4A1
GB T5118 E5518-C3

低合金耐低溫鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SN-88C3 屬低合金耐低溫鋼之鐵粉低氫系電銲條。
- 因其被覆含鐵粉，熔填效率高，提高銲接效率，在低溫-40°C 有優良的衝擊值，有良作業性，可全位置銲接。
- 適用 LPG 貯槽或低溫用 1%Ni 鋼的銲接。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前母材施予 100~150°C 的預熱。
- 銲接前銲條要先經 350~400°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150°C 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。
- 入熱量過大時，會造成衝擊值降低，要特別注意電流的選擇。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.07	0.91	0.6	0.017	0.012	1.02	0.11	0.2

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-40°C J(Kgf-m)
480(48.9)	560(57.1)	29	106(10.8)

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	100-140	140-180	180-230
	立仰銲	90-130	120-160	-

SN-88C1

AWS A5.5 E8018-C1
JIS Z3211 E5518-N5
CNS Z7295 EL5026-6P2
GB T5118 E5518-C1

低合金耐低溫鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SN-88C1 屬低合金耐低溫鋼之鐵粉低氫系電銲條。
- 因其被覆含鐵粉，熔填效率高，提高銲接效率，可全位置銲接，在低溫 -60°C 有優良的衝擊值，有良好的機械性能。
- 適用低溫機器、低溫用鋁淨鋼及 2.5%Ni 鋼的銲接。如 ASEM SA203Gr.A.B

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前母材施予 100~150°C 的預熱，銲接後施於 600~630°C 的後熱處理。
- 銲接前銲條要先經 350~400°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150°C 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。
- 入熱量過大時，會造成衝擊值降低，要特別注意電流的選擇。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	0.85	0.51	0.016	0.012	2.55

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-60°C J(Kgf-m)	熱處理
480(48.9)	580(59.2)	33	61(6.2)	610°C x 1hr

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	100-140	140-180	180-230
	立仰銲	90-130	120-160	-

SN-88C2

AWS A5.5 E8018-C2
JIS Z3211 E5518-N7
CNS Z7295 EL5026-6P3
GB T5118 E5518-C2

低合金耐低溫鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SN-88C2 屬低合金耐低溫鋼之鐵粉低氫系電銲條。
- 熔填效率高，在低溫-75℃有優良的衝擊值，有良好的機械性能。
- 適用 LPG 貯槽或低溫用 3.5%Ni 鋼的銲接。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前母材施予 100~150℃的預熱，銲接後施於 600~630℃的後熱處理。
- 銲接前銲條要先經 350~400℃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。
- 電弧宜短，為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
- 入熱量過大時，會造成衝擊值降低，要特別注意電流的選擇。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.07	0.9	0.56	0.015	0.01	3.4

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-75℃ J(Kgf-m)	熱處理
470(47.9)	570(58.2)	32	81(8.3)	610℃x1hr

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	100-140	140-180	180-230
	立仰銲	90-130	120-160	-