

SC-11

AWS A5.1 E6011
JIS Z3211 E4311
CNS Z7268 E4311
GB T5117 E4311

軟鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SC-11 具有較佳的電弧沖力，穿透力強、銲渣少、剝離性好，屬高纖維系。
- 特別適用於有鐵銹、油污或鍍鋅工件的銲接，不易有氣孔及夾渣缺陷。
- 打底更能表現其優越性，接頭先經打磨後射線檢測通過率會提高。
- 在難以施銲之地方工作，如高壓管路、船舶油槽、鍋爐內或狹窄處尤能表現優異的性能。

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。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.142	0.26	0.23	0.019	0.009

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-30°C J(Kgf-m)
428(43.7)	498(50.8)	27	50(5.1)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	
	長度 (mm)	350	350	350
電流 (Amp)	平銲	80-120	110-170	150-200
	立仰銲	75-110	90-150	-