

# SFC-110

AWS A5.29 E111T1-GC/GM  
JIS --  
CNS --  
GB --

## ≥ 550N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-110 是 780N/mm<sup>2</sup> 級高強度鋼。
- 可全位置銲接，電弧穩定，飛濺少，作業性佳。
- 適用於化工工業、煉油設備、高溫高壓管。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 以直流正電極銲接。
- 採用 CO<sub>2</sub> 為保護氣體，CO<sub>2</sub> 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。
- 銲接前母材施予 220~350℃ 的預熱。
- 如果遮護效果降低的話，會造成熔填金屬含氮量增加，使韌性下降，易造成氣孔，及氫含量增加，故應採取良好的防風措施。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.047	1.42	0.32	0.014	0.009	2.76	0.47

銲道機械性質之一例：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

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-40℃ J(Kgf-m)
658(67.1)	801(81.7)	21	42(4.3)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
銲接參數		
電 壓 (Volt)	25-35	30-40
電 流 (Amp)	250-330	300-400