

# SFC-309L

AWS A5.22 E309LT1-1  
JIS Z3323 YF309LC  
CNS Z7219 YF309LC  
GB T17853 E309LT1-1

## 不銹鋼FCAW銲接

### 特性與用途：

- SFC-309L 其熔金成分為 22%Cr-12%Ni 為安定性沃斯田鐵組織。
- 含有較多肥粒鐵組織，抗龜裂性佳，銲接作業性佳，耐腐蝕性和耐熱性良好。
- 適用於不銹鋼與碳鋼的異種銲接、SUS 304 複合鋼板的覆層打底。

### 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 20-25 l/min。
- 如果遮護效果降低的話，會造成熔填金屬含氫量增加，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。

### 銲道化學成分之一例：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr
0.031	1.56	0.51	0.018	0.013	12.62	23.62

### 銲道機械性質之一例：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %	衝擊值-60°C J(Kgf-m)
572(58.4)	40	35(3.6)

### 銲接參數建議：DC(+)

線徑 ( mm ) 銲接參數	1.2		1.6	
	平銲、橫銲	立上、仰銲	平銲、橫銲	立上、仰銲
電 壓 (Volt)	23-33	25-30	27-32	--
電 流 (Amp)	130-220	120-200	200-300	--