

# SFC-308H

AWS A5.22 E308HT1-1  
JIS Z3323 TS308H-FB1  
CNS Z7219 YF308HC  
GB T17853 E308HT1-1

## 不銹鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-308H 其熔金成分為 19%Cr-9%Ni 為沃斯田鐵組織。
- 抗腐蝕性佳，耐熱性良好，銲接作業性佳，電弧穩定，成型美觀，脫渣性佳，可做全位置銲接。
- 適用於石化工業、壓力容器、食品機械，如 AISI 301、302、304S、SUS 304。

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：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr
0.049	0.87	0.65	0.028	0.013	9.62	19.61

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 %
573(58.5)	40

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	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	--