

SFC-309MoL

AWS A5.22 E309LMoT1-1
JIS Z3323 YF309MoLC
CNS Z7219 YF309MoLC
GB T17853 E309LMoT1-1

不銹鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-309MoL 其熔金成分為 22%Cr-12%Ni-2%Mo。
- 銲接作業性佳，其耐腐蝕性和耐熱性優於 SFC-309L。
- 適用於不銹鋼與碳鋼的異種銲接、SUS 316、316L 複合鋼板的覆層打底銲接。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 以直流正電極銲接。
- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 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：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.03	1.26	0.52	0.021	0.012	13.6	23.4	2.43

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
585(59.7)	37

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	--