

SFC-316L

AWS A5.22 E316LT1-1
JIS Z3323 YF316LC
CNS Z7219 YF316LC
GB T17853 E316LT1-1

不銹鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-316L 熔金成分為 18%Cr-12%Ni-2%Mo 為沃斯田鐵組織。
- 抗腐蝕性更佳，特別是在稀硫酸中的耐腐蝕性優良，耐熱性良好，銲接作業性佳，電弧穩定，成型美觀，脫渣性佳。
- 銲接後可免熱處理，且高溫時之強度大。
- 適用於化學容器之銲接用，如 AISI 316/316L、SUS 316/316L 等材料。

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。

銲道化學成分之一例：(遮護氣體：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.028	1.56	0.43	0.018	0.012	12.63	19.12	2.42

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 %	衝擊值-196°C J(Kgf-m)
572(58.4)	44	33(3.4)

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	--