

# SFC-317L

AWS A5.22 E317LT1-1  
JIS Z3323 TS317L-FB1  
CNS Z7219 YF317LC  
GB T17853 E317LT1-1

## 不銹鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-317L 其熔金成分為 19%Cr-12%Ni-3%Mo 為沃斯田鐵組織。
- 對有機酸、硫酸、亞硫酸耐腐蝕性優越，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、317/317L、SUS 317L 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 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 (wt%)：( 遮護氣體：CO<sub>2</sub> )

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.03	0.85	0.58	0.021	0.014	13.11	18.94	3.61

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 %	衝擊值 0°C J(Kgf-m)
580(59.2)	35	58(5.9)

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
銲接參數				
電 壓 (Volt)	23-33	25-30	27-32	--
電 流 (Amp)	130-220	120-200	200-300	--