

# SFC-347L

AWS A5.22 E347T1-1  
JIS Z3323 TS347-FB1  
CNS Z7219 YF347C  
GB T17853 E347T1-1

## 不銹鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-347L 熔金成分為 19%Cr-9%Ni-Ti(Nb)。
- 因含有鈮(Nb)，對粒間腐蝕具有優良的性能，高溫強度良好。
- 銲後不須熱處理，可用於耐蝕容器之銲接。
- 適用 AISI 347、321、304L、SUS 347、321、304L 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	Nb
0.031	0.93	0.54	0.019	0.014	10.28	19.28	0.48

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)
572(58.4)	41	48(4.9)

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