

SFC-410NM

AWS A5.22 E410NiMoT1-1
JIS Z3323 TS410NiMo-FB1
CNS --
GB T17853 E410NiMoT1-1

不銹鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-410NM 熔金成分為 13%Cr-5%Ni-0.5%Mo 為麻田散鐵組織。
- 電弧穩定，飛濺少，脫渣性佳，耐龜裂性及韌性良好。
- 適用於 ASTM CA6NM 系列麻田散鐵不銹鋼的全位置銲接。

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。
- 銲接前母材施予 150~300°C 的預熱，銲接後施於 600~620°C 的後熱處理。
- 如果遮護效果降低的話，會造成熔填金屬含氬量增加，使韌性下降，易造成氣孔，及氬含量增加，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：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.04	0.31	0.43	0.014	0.012	4.39	11.31	0.49

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 0°C J(Kgf-m)	熱處理
780(79.6)	20	58(5.9)	620°C x1hr

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	--