

SFC-71Ni

AWS A5.20 E71T-1C/M-J
JIS Z3313 T 49J 4 T1-1 C/M A-N1-U
CNS Z7298 YFL-A503R/C503R
GB T10045 E501T-1L/1ML

490N/mm²級高張力鋼FCAW 銲接

特性與用途：

- SFC-71Ni 為 490N/mm² 級高張力鋼用之氣體遮護包藥銲線。
- 煙塵量少，電弧柔和穩定，飛濺少，銲道成形及形狀良好，穿透深，脫渣性好，射線檢測性能優，-40℃ 衝擊性能優越。
- 適用於造船、低溫容器等。

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，流量為 15~25 l/min，為得到較佳之作業性時，可使用 75%Ar+25%CO₂ 為保護氣體。
- 多道銲接時，須保持 150℃ 以下層間溫度。
- 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：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.048	1.35	0.46	0.018	0.009	0.37

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值-40℃ J(Kgf-m)
492(50.2)	550(56.1)	28	74(7.6)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
	平銲	平銲
電 壓 (Volt)	28-36	30-40
電 流 (Amp)	150-300	200-400
伸出長度 (mm)	15-25	20-30
氣體流量 (l/min)	15-25	20-25