

SFC-2509

AWS --
JIS --
CNS --
GB --

不銹鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-2509 其熔金成分為 25%Cr-9%Ni-4%Mo-N 為沃斯田鐵-肥粒鐵雙相不銹鋼。
- 其耐腐蝕性優於 SFC-2209，強度特性好，韌性良好。
- 適用於石化工業、熱交換器、如 Alloy2505。

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，可使用 80%Ar+20%CO₂ 為保護氣體。
- 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	Cr	Mo	N
0.033	0.87	0.45	0.022	0.015	8.51	23.91	4.11	0.15

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 %
795(81.1)	28

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	--