

SFC-70C

AWS A5.20 E70T-1C
JIS Z3313 YFW-C50DM
CNS Z7298 YFW-C50DM
GB T10045 E500T-1

軟鋼、50KG級高張力鋼FCAW銲接

特性與用途：

- SFC-70C 為軟鋼、490N/mm²級高張力鋼用金屬粉系之氣體遮護包藥銲線。
- 特別是對於無機鋅底漆塗層的快速銲接，顯現出良好的耐氣孔性。
- 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，腳長等腳性良好，射線檢測性能優，衝擊性能優越。
- 適用於造船、橋樑、機械、車輛、鋼構等各種結構物的平銲及水平角銲。

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。
- 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，會造成熔填金屬含氫量增加，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。

銲道化學成分之一例：(遮護氣體：CO₂)

C	Mn	Si	P	S
0.047	1.38	0.58	0.019	0.009

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-20℃ J(Kgf-m)
467(47.7)	554(56.3)	27	52(5.3)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2		1.6	
	平銲	水平角銲	平銲	水平角銲
電壓 (Volt)	23-35	25-38	25-35	28-38
電流 (Amp)	150-300	180-300	220-400	270-400
伸出長度 (mm)	15-25		20-30	
氣體流量 (l/min)	15-25		20-25	