

SFC-71

AWS A5.20 E71T-1C/1M
JIS Z3313 T 49J 2 T1-1 C/M A-U
CNS Z7298 YFW-C50DR
GB T10045 E501T-1/1M

490N/mm²級高張力鋼FAW銲接

特性與用途：

- SFC-71 為 490N/mm² 級高張力鋼用氧化鈦系之氣體遮護包藥銲線。
- 全位置銲接作業性佳，採用直流正電極，可用於要求衝擊特性之場合。
- 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，衝擊性能優越。
- 適用於船體、儲槽、工程機械、橋樑結構、鋼結構、鍋爐及挖土機、管路之銲接。

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，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
0.051	1.36	0.48	0.012	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)
474(48.4)	573(58.5)	28	92(9.4)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.2		1.4		1.6	
	平銲	立銲	平銲	立銲	平銲	立銲
電 壓 (Volt)	28-36	25-26	28-38	25-28	30-40	26-30
電 流 (Amp)	150-300	150-220	180-350	150-230	200-400	160-250
伸出長度 (m/m)	10-15		15-20		15-30	
氣體流量 (l/min)	15-25		15-25		15-25	