

SL-50

AWS A5.1 E7016
JIS Z3211 E4916
CNS Z7038 E5016
GB T5117 E5016

490N/mm²級高張力鋼SMAW銲接

特性與用途：

- SL-50 屬 490N/mm² 級高張力及強韌性之低氫系電銲條。
- 全位置銲接性能優異，適用於低合金鋼，中高碳鋼，厚鋼板及鑄鋼件之銲接。
- 電弧安定，火花小，銲渣保護良好，X - Ray 檢驗良好，對於鋼架結構，高雜質易裂材料，性能特優。
- 適用於造船、橋樑、建築等銲接場合。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 300~350℃ 乾燥 1 小時，使用時取出少量放入保溫 100~150℃ 乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。
- 盡量保持短電弧，若須以織動方式施銲時，運棒寬度應該在線徑 3 倍內。
- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 電流太高引起入熱量過高時，會引起衝擊值低下，宜特別注意所要求之衝擊值而選用適當之電流。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.89	0.26	0.021	0.009

銲道機械性質之一例：

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-30℃ J(Kgf-m)
496(51)	564(58)	30	168(17)

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	
長度 (mm)	350	400/450	400/450	
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	90-120	130-160	160-200