

SNF-1

AWS A5.11 ENiCrFe-1
JIS Z3224 ENi6062
EN ISO 14172 E Ni6062
GB T13814 ENiCrFe-1

鎳合金 SMAW 銲接

特性與用途：

- SNF-1 為低氫系直流用電銲條。
- 銲接及作業性優異，機械性能佳，耐熱及耐腐蝕優越，可應用低溫至 980°C 環境下。
- 適用於 Inconel 對接，或 Inconel 和低合金鋼、不銹鋼等異材銲接用。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前銲條要先經 350~400°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150 °C 乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 電弧宜短，銲接時採用低電流。
- 為防止起弧時發生氣孔，請採用後退前進法。
- 立銲仰銲操作上比較困難，盡可能採取平銲施工。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Fe	Nb
0.06	2.93	0.28	0.016	0.012	72.34	15.2	9.82	2.13

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值-196°C J(Kgf-m)
622(63.5)	41	86(8.8)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電流 (Amp)			
	平銲	立仰銲	3.2	5.0
長度 (mm)	300	350	350	350
電流 (Amp)	60-90	70-120	100-150	120-180
電流 (Amp)	55-80	65-110	80-130	-