

SNF-2

AWS A5.11 ENiCrFe-2
JIS Z3224 ENi6133
EN ISO 14172 E Ni6092
GB T13814 ENiCrFe-2

鎳合金 SMAW 銲接

特性與用途：

- SNF-2 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 LNG 貯藏槽、液化氫貯藏槽、及低溫用 9% 鎳鋼之銲接。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 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	Mo	Fe	Nb
0.07	1.84	0.43	0.018	0.010	73.26	13.7	2.31	2.78	1.57

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)
603(61.5)	42	75(7.7)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
長度 (mm)	300	350	350	350	
電流 (Amp)	平銲	60-90	70-120	100-150	120-180
	立仰銲	55-80	65-110	80-130	-