

問：在低溫用低合金鋼的銲接時，為何要限制銲接入熱量？銲接入熱量如何決定？  
低溫用低合金鋼的最高入熱量為何？

答：低溫用鋼通常有正常化、正常化回火、或是淬火回火等的熱處理製程，母材熱影響區被加熱至回火溫度以上，會喪失回火效果並有脆化現象，特別是淬火回火鋼，須注意熔合區缺口韌性的劣化現象，為有效抑制劣化程度及範圍，所以必須作好入熱管理。

銲接入熱量( $A \times V \times 60/S$ ) 依電流、電壓、速度來決定，低溫用鋼必須要控制在 15~35kJ/cm 範圍。

GOOD  
GOODWELD