

TS-318

相當規格：

AWS A5.4 E318-16
EN ISO 3581-B ES318-16
JIS Z 3221 ES318-16

特性與用途：

TS-318鐳道金屬含有Mo及Nb，Mo含量較高，對硫酸、亞硫酸等之非氧化性及有機酸有優良耐蝕性，具耐孔蝕性、耐熱性亦甚佳。含Nb可提供耐粒間碳化物析出，可提高耐晶粒間腐蝕。故適於重要化學容器、管線、相關設備之鐳接，尤其是AISI 316Ti、SUS 316Ti之不銹鋼板鐳接效果顯著。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)鐳縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入鐳道金屬中影響鐳道品質。
- (3)鐳條織動時，其織動的寬度應在鐳條直徑的2.5倍以內。
- (4)使用前鐳條須於250~300°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100°C~150°C之乾燥筒內，攜出鐳條量最多以4小時量為宜。
- (5)儘可能使用較低之電流鐳接且儘量壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂。

鐳道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
AWS	≤0.08	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	≥6xC
EN ISO	≤0.08	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	6xC-1.00
例值	0.025	0.70	0.75	0.04	0.010	18.50	12.00	2.50	0.40

鐳道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥550(80)	≥25
EN ISO	≥550(80)	≥20
例值	600(87)	41

鐳接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平鐳	60-90	80-130	130-170	180-210
	立仰鐳	50-70	70-110	100-130	-

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.