

TS-312SB

特性與用途：

TS-312SB的公稱組成(wt.%)為30Cr、9Ni非常適用於異種鋼材之銲接，其銲接作業性非常優異，低電流特性佳，火花量少，銲渣剝離性極佳且銲道平滑美觀。因含有數量相當的肥粒鐵數，故龜裂感度很低，對不銹鋼覆面、異種母材、硬化性合金鋼及銲接困難或易發生氣孔銲接非常適合。其使用應限制不可於高溫，以避免第二脆化相之形成，產生脆裂的產生。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道品質。
- (3)若須以織動方式施銲時，其織動的寬度應在銲條直徑的2.5倍以內。
- (4)使用前銲條須於250~300°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C之乾燥筒內，攜出銲條量最多以4小時量為宜。
- (5)儘可能使用較低之電流銲接且儘量壓低電弧長度，以減少母材稀釋而防止龜裂，及衝擊值降低。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
例值	0.10	1.2	0.9	0.025	0.037	28.7	10.30

銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
例值	790(115)	24

銲接位置：



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)	平銲	60-90	80-130	130-170	180-210
	立仰銲	50-70	70-110	100-130	-

條
銲
電

* 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.