

TFW-309L

相當規格：

AWS A5.22 E309LT1-1

EN ISO 17633-A-T 23 12 L P C 1 1

JIS Z 3323 TS309L-F C 1

特性與用途：

因鐸道金屬為沃斯田鐵組織中含有較多的肥粒鐵，所以鐸接作業性佳、耐龜裂性和耐腐蝕性良好。可廣泛使用於不鏽鋼與碳鋼或合金鋼的異種母材鐸接、及 SUS 304 複合鋼板的底道覆層鐸接等。

注意事項：

- (1) 使用之CO₂保護氣體純度須在99.8%以上。
- (2) 施鐸場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生鐸接缺陷。
- (3) 鐸接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

鐸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	22.5-25.0	12.0-14.0
EN ISO	≤ 0.04	≤ 2.5	≤ 1.0	≤ 0.030	≤ 0.025	22.5-25.0	12.0-14.0
例值	0.026	1.40	0.55	0.021	0.008	24.07	12.78

鐸道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 -46°C(-51°F) J (ft-lbf)
AWS	≥ 520 (75)	≥ 30	-
EN ISO	≥ 510 (74)	≥ 25	-
例值	546 (79)	36	42(31)

鐸接位置：



鐸接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

鐸接位置	線徑(mm)	1.2	1.6
	平鐸(F)、水平角鐸(HF)		150A-220A / 25V-33V
橫鐸(H)		140A-180A / 25V-29V	200A-300A / 27V-35V
立鐸上(VU)		130A-160A / 24V-28V	160A-200A / 24V-27V
仰鐸(OH)		150A-180A / 25V-29V	-

* 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.