

# TFW-309LTM

相當規格：

AWS A5.22 E309LT0-4  
EN ISO 17633-A-T 23 12 L R M21 3  
JIS Z 3323 TS309L-F M 0

## 特性與用途：

TFW-309LTM設計用於混合氣體（75~80%氬氣和25~20%二氧化碳）氣體保護的平面焊接。因鐳道金屬為沃斯田鐵組織中含有適量的肥粒鐵，所以鐳接性、鐳道完整性及耐龜裂性優。常使用於異種母材低合金鋼、耐熱鋼、耐蝕鋼及覆面鋼底道覆層之鐳接。

## 注意事項：

- (1) 施鐳場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生鐳接缺陷。
- (2) 鐳接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (3) 運送和儲存時要注意防潮。

## 鐳道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	22.0-25.0	12.0-14.0
EN ISO	≤ 0.04	≤ 2.5	≤ 1.2	≤ 0.030	≤ 0.025	22.0-25.0	11.0-14.0
例值	0.022	1.63	0.66	0.022	0.008	23.65	12.85

## 鐳道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥ 520(75)	≥ 30
EN ISO	≥ 510(74)	≥ 25
例值	550(80)	36

## 鐳接位置：



## 鐳接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

線徑(mm)	1.2	1.6
鐳接位置		
平鐳(F)、水平角鐳(HF)	150A-220A / 25V-33V	200A-300A / 27V-35V

\* 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.