

TFW-317L

相當規格：

AWS A5.22 E317LT1-1
EN ISO 17633-B-TS 317L-F C1 1
JIS Z 3323 TS317L-F C 1

特性與用途：

TFW-317L 比 TFW-316L 加入更多的 Mo，其抗粒間腐蝕、耐孔蝕性更佳，並具有優良的銲道完整性，適用於化學工業之耐腐蝕耐高溫場合之 317L、316、316L、CF-8M 及 CF-3M 等不銹鋼材料之銲接。

注意事項：

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

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
AWS	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	12.0-14.0	18.0-21.0	3.0-4.0	≤ 0.75
EN ISO	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	12.0-14.0	18.0-21.0	3.0-4.0	≤ 0.75
例值	0.027	1.32	0.59	0.028	0.007	13.14	19.20	3.57	0.10

銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥ 520(75)	≥ 20
EN ISO	≥ 520(75)	≥ 18
例值	620(90)	34

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲(F)、橫銲(H)		140A-220A / 24V-33V
立銲上(VU)、仰銲(OH)		130A-200A / 24V-30V

* 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.