

TFW-308LT

相當規格：

AWS A5.22 E308LT0-1
EN ISO 17633-A-T 19 9 L R C1 3
JIS Z 3323 TS308L-F C 0

特性與用途：

TFW-308LT屬於沃斯田鐵組織，使用的遮護氣體為100% CO₂，此產品為平鐸、角鐸專用鐸線，它具有良好的鐸渣剝離性及良好的耐晶界腐蝕能力。適用於石化工業、壓力容器，如304、304L、321、CF-8及CF-3等不銹鋼材料之鐸接。

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	Mo	Cu
AWS	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	≤ 0.75	≤ 0.75
EN ISO	≤ 0.04	≤ 2.0	≤ 1.2	≤ 0.030	≤ 0.025	18.0-21.0	9.0-11.0	≤ 0.3	≤ 0.5
例值	0.025	1.53	0.56	0.023	0.008	19.31	9.63	0.075	0.12

鐸道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	-	≥ 520(75)	≥ 30
EN ISO	≥ 320(46)	≥ 510(74)	≥ 30
例值	400(58)	584(85)	38

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)

線徑(mm)	1.2	1.6
鐸接位置		
平鐸(F)、水平角鐸(HF)	150A-240A / 25V-32V	180A-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.