

TFW-308LTM

相當規格：

AWS A5.22 E308LT0-4

EN ISO 17633-A-T 19 9 L R M21 3

JIS Z 3323 TS308L-F M 0

特性與用途：

TFW-308LTM的鐳道金屬之含碳量低，且於沃斯田鐵組織中含有適量的肥粒鐵，故有優越的鐳接性能、良好的耐龜裂性及高度的耐蝕性。鐳後不須熱處理，可用於耐蝕容器之鐳接。適用於石化工業、壓力容器、食品機械，如304、304L、321、CF-8及CF-3等不銹鋼材料之鐳接。

注意事項：

- (1) 使用氣體為混合氣(75~80%氬氣+25~20%二氧化碳)。
- (2) 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。
- (3) 鐳接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

鐳道化學成份之一例(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	0.024	1.60	0.53	0.022	0.007	19.5	9.56	0.08	0.13

鐳道機械性質之一例：

	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	420(61)	586(85)	38

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-240A / 25V-30V	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.