

TFW-309LMo

相當規格：

AWS A5.22 E309LMoT1-1

EN ISO 17633-A-T 23 12 2 L P C 1

特性與用途：

TFW-309LMo添加Mo成份，故其高溫強度耐龜裂性及耐腐蝕性皆較TFW-309L更優。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	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	≤ 0.75
EN ISO	≤ 0.04	≤ 2.5	≤ 1.2	≤ 0.030	≤ 0.025	22.0-25.0	11.0-14.0	2.0-3.0	≤ 0.5
例值	0.025	1.16	0.57	0.023	0.007	23.46	12.51	2.20	0.04

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	-	≥ 520(75)	≥ 25
EN ISO	≥ 320(46)	≥ 550(80)	≥ 25
例值	590(86)	685(99)	33

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)、水平角銲(HF)		150A-240A/24V-32V
橫銲(H)		140A-180A/25V-32V
立銲上(VU)		130A-160A/24V-28V
仰銲(OH)		150A-180A/25V-28V

* 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.