

TS-308H

相當規格：

AWS A5.4 E308H-16
EN ISO 3581-B-ES308H-16
JIS Z 3221 ES308H-16

特性與用途：

TS-308H的公稱組成(wt.%)為19Cr、10Ni是屬於沃斯田鐵組織，鐵水流動性佳，電弧穩定，火花小，鋸渣易除，鋸道美觀，施鋸作業性佳，耐熱耐蝕性良好，唯肥粒鐵(FN)含量較TS-308/308L較低，最常應用於同材質，如AISI 301、302等之鋸接，亦可施鋸於18%Cr-8%Ni (AISI 304、SUS 304H)等材質，在高溫狀態下比TS-308/308L具較高之強度及潛變強度。適用母材如：不鏽鋼薄板、鋼帶、鋼管、無縫鋼管、熱傳導用鋼管、壓力容器鋼板、鋼棒等。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)鋸縫之清理應使用不鏽鋼刷清除，以免鐵屑混入鋸道金屬中影響鋸道品質。
- (3)若須以織動方式施鋸時，其織動的寬度應在鋸條直徑的2.5倍以內。
- (4)使用前鋸條須於250~300°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C之乾燥筒內，攜出鋸條量最多以4小時量為宜。
- (5)儘可能使用較低之電流鋸接且儘量壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂。

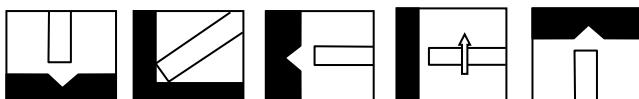
鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS	0.04-0.08	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	18.0-21.0	9.0-11.0
EN ISO	0.04-0.08	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	18.0-21.0	9.0-11.0
例值	0.041	0.95	0.61	0.027	0.010	19.24	9.7

鋸道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥550(80)	≥30
EN ISO	≥550(80)	≥25
例值	580(84)	40

鋸接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)	2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平鋸 60-90	80-130	130-170	180-210
	立仰鋸 50-80	70-110	100-130	-

* 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.