

TS-312

相當規格：

AWS A5.4 E312-16
EN ISO 3581-B-ES312-16
JIS Z 3221 ES312-16

特性與用途：

TS-312的公稱組成(wt.%)為29Cr、9Ni非常適用於異種鋼材之鍛接，其鍛接作業性非常優異，低電流特性佳，火花量少，鍛渣剝離性極佳且鍛道平滑美觀。因含有數量相當的肥粒鐵數，故龜裂感度很低，對不鏽鋼覆面、異種母材、硬化性合金鋼及鍛接困難或易發生氣孔鍛接非常適合。其使用應限制不可於高溫，以避免第二脆化相之形成，產生脆裂的產生。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)鍛縫之清理應使用不鏽鋼刷清除，以免鐵屑混入鍛道金屬中影響鍛道品質。
- (3)若須以織動方式施鍛時，其織動的寬度應在鍛條直徑的2.5倍以內。
- (4)使用前鍛條須於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，攜出鍛條量最多以4小時量為宜。
- (5)儘可能使用較低之電流鍛接且儘量壓低電弧長度，以減少母材稀釋而防止龜裂。

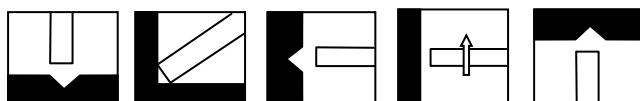
鍛道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS	≤0.15	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	28.0-32.0	8.0-10.5	≤0.75	≤0.75
EN ISO	≤0.15	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	28.0-32.0	8.0-10.5	≤0.75	≤0.75
例值	0.10	1.2	0.85	0.030	0.010	28.5	10.0	0.03	0.02

鍛道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥660(96)	≥22
EN ISO	≥660(96)	≥15
例值	790(115)	24

鍛接位置：



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 鍛	60-90	80-130	130-170
	立仰鍛	50-70	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.