

# TFW-316L

相當規格：

AWS A5.22 E316LT1-1  
JIS Z 3323 TS316L-F C 1

## 特性與用途：

TFW-316L的鋸道金屬為沃斯田鐵組織中含有適量的肥粒鐵，故其鋸道完整性及耐龜裂性優，且含碳量低可防粒間腐蝕，並具有優越的耐蝕性。常用於需要求耐蝕性優的壓力容器場合。適用於316、316L、CF-8M及CF-3M等不鏽鋼材料之鋸接。

## 注意事項：

- (1) 使用之CO<sub>2</sub>保護氣體純度須在99.8%以上。
- (2) 施鋸場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生鋸接缺陷。
- (3) 鋸接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

## 鋸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	≤ 0.75
例值	0.026	1.39	0.55	0.024	0.007	19.10	12.36	2.68	0.05

## 鋸道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥485(70)	≥30
例值	560(81)	42

## 鋸接位置：



## 適用電流範圍：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

鋸接位置	線徑(mm)	1.2	1.6
平鋸(F)		150A-240A / 25V~32V	180A-300A / 27V-35V
橫鋸(HF)		150A-240A / 25V~32V	180A-300A / 27V-35V
立鋸上(VU)		130A-200A / 24V~30V	160A-200A / 24V-28V
仰鋸(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.



天泰鋸材  
AN ILLINOIS TOOL WORKS COMPANY

台灣 · 台南市仁德區保安里開發四路六號  
TEL:886-6-2663721 /FAX:886-6-2664301  
E-mail:tworder@itwweld.com  
<http://www.tientai.com>

總  
鋸  
藥  
包