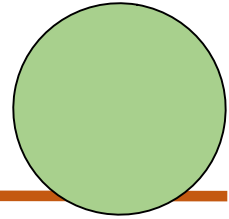


不銹鋼氬焊條 GTAW For Stainless Steel

吉鈦焊材

GT-A308L	相當規格：AWS A5.9 ER308L
GT-A308H	AWS A5.9 ER308H
GT-A309L	AWS A5.9 ER309L
GT-A309LMo	AWS A5.9 ER309LMo
GT-A316L	AWS A5.9 ER316L
GT-A316H	AWS A5.9 ER316H



特性與用途：

品名 Brand	主要應用 Application
GT-A308L	低碳 18Cr-8Ni 不銹鋼 304, 304L 由於碳含量較低，不致於在晶間產生碳化物析出，有較優良的抗腐蝕性能，主要用於機械化工、化肥及石油等設備銲
GT-A308H	高碳 18Cr-8Ni 不銹鋼 304H 母材的銲接，碳含量範圍為 0.04-0.08，它在較高溫度狀態下具較高之強度。
GT-A309L	低碳 22Cr-12Ni 不銹鋼，主要用於機械化工、纖維造紙、化肥及石油等相同類型不銹鋼結構及異種金屬銲接，亦使用在化工及壓力容器等內壁過渡層堆銲上，銲接金屬為低碳型，由於碳含量較低，不致於在晶間產生碳化物析出，有較優良的抗腐蝕性能。
GT-A309LMo	低碳 22Cr-12Ni-2Mo 主要應用於母材之表面堆銲以改善其耐蝕性。其他應用包括含鉬不銹鋼銲於碳鋼殼體內襯銲接，同時應用於碳鋼與不銹鋼異材接頭之銲接。
GT-A316L	低碳 18Cr-12Ni-2.5Mo 不銹鋼 316, 316L, 碳含量為 0.03%，致可減少粒間碳化物析出之可能性，可提高耐粒間腐蝕。可用於低碳、含鉬沃斯田鐵合金之銲接。
GT-A316H	高碳 18Cr-12Ni-2.5Mo 碳含量範圍在 0.04-0.08，在高溫時提供較高的強度及潛變強度。適用於 316H 母材之銲接。

物性化性例。

品名 Brand	規格 AWS Spec.	焊道熔金 機械性質一例 T.S.(N/mm ²)	焊道熔金化學性質一例 Typical chemical composition of weld metal (wt%)						
			C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	others
			GT-A308L	ER308L	580	0.018	1.65	0.42	10.30
GT-A308H	ER308H	590	0.068	1.65	0.42	10.30	20.25	0.12	--
GT-A309L	ER309L	590	0.015	1.51	0.45	12.90	23.20	--	--
GT-A309LMo	ER309LMo	630	0.015	1.97	0.41	13.82	24.03	2.46	--
GT-A316L	ER316L	560	0.020	1.45	0.51	11.50	18.20	2.30	--
GT-A316H	ER316H	565	0.070	1.42	0.56	11.54	18.23	2.45	--

產品尺寸。

線徑 mm	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----