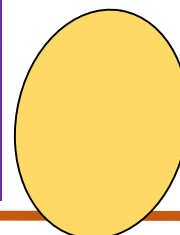


## 不銹鋼氬焊條 GTAW For Stainless Steel-(2)

## 吉鈦焊材

<b>GT-A310</b>	相當規格：AWS A5.9 ER310
<b>GT-A312</b>	AWS A5.9 ER312
<b>GT-A317L</b>	AWS A5.9 ER317L
<b>GT-A318</b>	AWS A5.9 ER318
<b>GT-A320LR</b>	AWS A5.9 ER320LR
<b>GT-A347</b>	AWS A5.9 ER347
<b>GT-A385</b>	AWS A5.9 ER385



### 特性與用途：

品名 Brand	主要應用 Application
<b>GT-A310</b>	適用於 25%Cr-20%Ni 型耐熱不銹鋼焊接及異種線材對接等
<b>GT-A312</b>	適用異材之焊接，其龜裂感度很低，故焊接覆面鋼等鋼材，焊接困難或易發生氣孔，及硬化性合金鋼非常適合。具高度地耐焊接金屬龜裂與罅隙。
<b>GT-A317L</b>	低碳含量及含 Mo 高可防治粒間腐蝕。焊接後免熱處理，高溫強度大。其鉬含量比 ER316 稍高為抗硫酸、亞硫酸及有機酸之抗蝕性專用焊材焊接。
<b>GT-A318</b>	不銹鋼 316Ti 焊接，添加鈦提供耐粒間碳化鉻析出，提高耐粒間腐蝕。
<b>GT-A320LR</b>	20Cr-34Ni-2.5Mo-3.5Cu，並添加鈦以改善耐粒間腐蝕。應用於相似成分耐大範圍化學上嚴酷腐蝕要求母材之焊接，包括硫磺、硫酸及其鹽類。
<b>GT-A347</b>	20Cr、10Ni 及添加穩定劑鈦(Cb(Nb))。減少粒間碳化鉻析出並提高耐粒間腐蝕。應用於 347, 304L, 304, 321 鋼材焊接。
<b>GT-A385</b>	20.5Cr-25Ni-4.7Mo-1.5Cu。為硫酸及許多含氯媒介搬運設備材料 ASTM B625、B673、B674 及 B677(UNS N08904)之焊接。

### 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 <sup>2</sup> )	焊道熔金化學性質一例 Typical chemical composition of weld metal (wt.%)						
			C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	others
			<b>GT-A310</b>	<b>ER310</b>	<b>585</b>	0.085	1.56	0.36	21.3
<b>GT-A312</b>	<b>ER312</b>	<b>710</b>	0.13	1.62	0.49	9.01	30.10	--	--
<b>GT-A317L</b>	<b>ER317L</b>	<b>570</b>	0.020	1.76	0.49	13.9	19.1	3.50	--
<b>GT-A318</b>	<b>ER318</b>	<b>595</b>	0.020	1.53	0.49	11.9	18.1	2.70	--
<b>GT-A320L</b>	<b>ER320</b>	<b>620</b>	0.020	1.38	0.51	19.31	34.40	3.60	Nb 0.48
<b>GT-A347</b>	<b>ER347</b>	<b>640</b>	0.030	1.75	0.46	9.91	20.40	--	Nb 0.52
<b>GT-A385</b>	<b>ER385</b>	<b>620</b>	0.020	1.38	0.45	25.31	19.40	3.60	Cu 1.80

### 產品尺寸。

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