

GT-F199Mn

AWS A5.22 E307T1-1(Modify)

全沃斯田體熔金 FCAW 包藥銲線

特性與用途：

- 堅固堅韌的全沃斯田體焊道金屬成分，適用於不同的異材接頭和緩衝層。
- 可熱處理加工鋼(紅十字、黑十字、藍十字…)、不鏽鋼、硬化鋼、耐磨鋼和裝甲鋼的各種不同組合難焊鋼種異材焊接。
- 13%Mn 高錳、Hadfield 鋼焊接、焊道熔金可加工硬化至 450 HV。
- 受 PWHT 影響的焊件在低至 500°C 的溫度下仍能保持延展性和令人滿意的韌性。
- 可全位置銲接，電弧穩定，飛濺少，作業性佳。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 以直流正電極銲接 DC+。
- 採用 CO₂ 為保護氣體，氣體純度 99.8%以上。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.053	3.65	0.65	9.52	19.5	0.85

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值-101°C J(Kgf-m)
589(60.1)	40	50(5.1)

銲接參數建議：DC(+) 線徑：1.2mm

銲接參數	平橫焊	立焊上	伸出長度 (mm)	氣體流量 (l/min)
電壓 (Volt) V	25-35	22-30	15-20	15-25
電流 (Amp) A	200-250	150-220		

吉鈦焊材有限公司
平祥信料有限公司