

GT-S308L

相當規格：CNS -JIS Z3221 D308L-16

AWS A5.4 E308L-16

304,304L 用不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

銲道金屬(19Cr-9Ni)為沃斯田鐵組織，作業性優異，耐熱耐蝕性良好，可施銲18%Cr-8%Ni(AISI 304 或 304L)、AISI 301、302、SUS 304 或 304L 等材料。

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道品質。
- (3)銲條織動時，其織動的寬度應在銲條直徑的2.5倍以內。
- (4)使用前銲條須於200~250°C再乾燥一小時，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內攜至現場，一次攜出銲條量最多以半日量為宜。
- (5)儘可能使用較低之銲接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂，並提高衝擊值。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.033	1.30	0.35	0.020	0.010	19.38	10.05

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
580(59.1)	45

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

直徑及長度 (mm)		2.0x250	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平橫焊	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	立仰焊	20-50	45-80	70-110	90-135	-

吉鈦焊材有限公司