

# GT-S309L

相當規格：CNS -JIS Z3221 D309L-16

AWS A5.4 E309L-16

異種金屬焊接用不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

銲道金屬為 22%Cr-12%Ni 安定性沃斯田鐵組織，其中含有較多的肥粒鐵組織，含碳量低，抗龜裂性佳，銲接性優異。適用於低碳不銹鋼和低碳覆面鋼、SUS309S、耐熱 13Cr、18Cr 鋼或異種金屬的銲接。

注意事項：

- (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    |
|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| 0.034 | 1.52 | 0.37 | 0.021 | 0.008 | 23.52 | 13.86 |

銲道機械性質之一例：

| 抗拉強度<br>N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 伸長率<br>% |
|--|----------|
| 600(61.1)  | 42       |

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<br>(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