

# GT-S312

相當規格：CNS -JIS Z3221 D312-16

AWS A5.4 E312-16

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 29%Cr-9%Ni 安定性沃斯田鐵組織，其中含有較多的肥粒鐵組織，適用於異種鋼之銲接，其龜裂感度很低，含碳量低，銲接性優異。故對不銹鋼覆面，異種母材，硬化性合金鋼及銲接困難或易發生氣孔銲接非常適合。

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
0.012	1.35	0.49	0.015	0.010	28.5	8.96

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率%
760(78)	32

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

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

吉鈦焊材有限公司