

# GT-S318

相當規格：CNS -JIS Z3221 D318-16

AWS A5.4 E318-16

316Ti 板用不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

屬氧化鈦低氫系電焊條，其熔金成分為 18%Cr-12%Ni-2%Mo-Ti(Nb)。

因含有鉬(Mo)，其特點是對稀硫酸之類的非氧化性酸有強的耐腐蝕能力，再加上含有鈮(Nb)，對粒間腐蝕具有優良的性能，耐熱性佳。

適用於化學容器之銲接，如 AISI 316Ti、SUS 316Ti 等材料。

銲接作業性佳，電弧穩定，成型美觀，脫渣性佳。

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。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.05	0.88	0.75	0.028	0.009	17.95	11.45	2.55	0.45

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 %
590(60.1)	40

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