

# GT-S347

相當規格：CNS -JIS Z3221 D347-16

AWS A5.4 E347-16

不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

屬氧化鈦低氫系電鍍條，其熔金成分為 19%Cr-9%Ni-Ti(Nb)。適用 AISI 347、321、304L、SUS 347、321、304L 等材料。

因含有鈮(Nb)，對粒間腐蝕具有優良的性能，高溫強度良好。鍍後不須熱處理，可用於耐蝕容器之鍍接。作業性優異，耐熱耐蝕性良好，電弧穩定，成型美觀，脫渣性佳，可做全位置鍍接。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)鍍縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入鍍道金屬中影響鍍道品質。
- (3)鍍條織動時，其織動的寬度應在鍍條直徑的 2.5 倍以內。
- (4)使用前鍍條須於 200~250℃ 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，一次攜出鍍條量最多以半日量為宜。
- (5)儘可能使用較低之鍍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。

鍍接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.038	1.41	0.52	0.028	0.011	19.80	9.60	0.42

鍍道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %
645(65.7)	38

鍍接參數建議：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