

GT-S385

相當規格：CNS -JIS Z3221 D385-16

AWS A5.4 E385-16

317, 317L 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 20%Cr-25%Ni-4.7%Mo-1.5%Cu 之沃斯田鐵組織。

具有優良的抗腐蝕性能；可抵抗硫酸、磷酸全面的腐蝕。

適用於銲接裝運硫酸及含有氯化物介質的鋼材，如 ASTM B625、B673、B674 及 B677 等。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	Cu
0.027	1.62	0.49	0.025	0.011	20.12	20.47	4.85	1.45

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
578(58.9)	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