

TS-308/308L

相當規格：

AWS A5.4 E308/E308L-16
EN ISO 3581-B ES5308-16/
EN ISO 3581-B ES5308L-16
JIS Z 3221 ES308L-16

特性與用途：

TS-308/308L的公稱組成(wt.%)為19Cr、10Ni是屬於沃斯田鐵組織，鐵水流動性佳，電弧穩定，火花小，銲渣易除，銲道美觀，施銲作業性佳，耐熱耐蝕性良好，最常應用於同材質，如AISI 301、302及305，亦可施銲於18%Cr-8%Ni (AISI 304/304L、SUS 304/304L)等材質。適用母材如：不銹鋼薄板、鋼帶、鋼管、無縫鋼管、熱傳導用鋼管、壓力容器鋼板、鋼棒、鍛鑄件等。

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)若須以織動方式施銲時，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250~300°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C之乾燥筒內，攜出銲條量最多以4小時量為宜。
- (5)儘可能使用較低之電流銲接且儘量壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
AWS	≤0.04	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	9.0-11.0	18.0-21.0	≤0.75	≤0.75
EN ISO	≤0.04	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	9.0-12.0	18.0-21.0	≤0.75	≤0.75
例值	0.022	0.85	0.62	0.03	0.010	9.6	18.8	0.07	0.10

銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥ 520(75)	≥ 30
EN ISO	≥ 520(75)	≥ 25
例值	580(84)	45

銲接位置：



適用電流範圍：(AC或DC+)

直徑及長度(mm)	2.0x250	2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平銲 40-60	60-90	80-130	130-170	160-210
	立仰銲 30-50	50-80	70-110	100-130	-

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.