

TS-307

相當規格：

AWS A5.4 E307-16
EN ISO 3581-B ES307-16
JIS Z 3221 ES307-16

特性與用途：

TS-307的公稱組成(wt.%)為19Cr、9.8Ni、4Mn之全沃斯田鐵組織；因比308之含錳量多故其龜裂感度甚低，適用於防彈裝甲鋼板、覆面不銹鋼、鐵道設備、高錳鋼、不銹鋼和碳鋼異材接合及銲接性較差之硬化合金鋼銲接。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)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，並可防止衝擊值降低。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
AWS	0.04-0.14	3.30-4.75	≤1.00	≤0.04	≤0.03	18.0-21.5	9.0-10.7	0.5-1.5
EN ISO	0.04-0.14	3.30-4.75	≤1.00	≤0.04	≤0.03	18.0-21.5	9.0-10.7	0.5-1.5
例值	0.06	4.20	0.50	0.035	0.010	19.20	9.17	0.80

銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 (%)
AWS	≥590(85)	≥30
EN ISO	≥590(85)	≥25
例值	600(87)	42

銲接位置：



適用電流範圍：(AC或DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平銲	60-90	80-120	130-170	180-210
	立仰銲	50-70	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.