

TGFA-308L / TGFA-316L TGFA-309L / TGFA-347L

TGFA-308L
AWS A5.22 R308LT1-5 / JIS Z 3323 TS308L-R1
TGFA-316L
AWS A5.22 R316LT1-5 / JIS Z 3323 TS316L-R1
TGFA-309L
AWS A5.22 R309LT1-5 / JIS Z 3323 TS309L-R1
TGFA-347L
AWS A5.22 R347T1-5 / JIS Z 3323 TS347-R1

特性與用途：

為了對接初層銲接用所開發之 TIG 銲接用不銹鋼包藥銲線。依銲藥作業性、不須背襯氣體保護即可得健全的裏銲道。此種銲線也可使用於多道銲接。

注意事項：

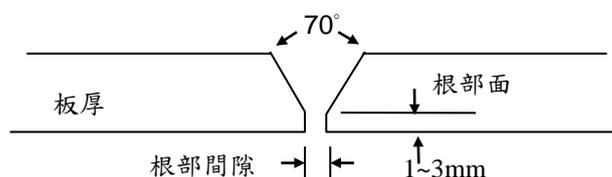
- (1) 使用 100%Ar 氣體保護。
- (2) 要得到良好的根部背面銲道，匙孔的形成是絕對必要的，產生的匙孔大小要適當。
- (3) 銲接時宜注意小量、快速的填送，而且移動的間距要短，迅速填送應特別注意銲線是否完全熔解，否則會殘留夾渣形成缺陷。
- (4) 運送和儲存時要注意防朝。

熔金化學成分之一例(wt%)：

品名	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb
TGFA-308L	0.02	1.40	0.4	0.022	0.008	10.30	20.20	-	-
TGFA-316L	0.027	1.35	0.52	0.023	0.007	12.50	18.56	2.30	-
TGFA-309L	0.022	1.45	0.35	0.024	0.009	13.50	23.26	-	-
TGFA-347L	0.024	1.53	0.5	0.024	0.006	10.22	20.00	-	0.63

銲接條件參考範例：

開槽形狀



包裝：

線徑與長度(mm)：2.2 x 915

適用電流範圍：

板厚 mm	根部間隙 mm	銲接電流 A	電源
2~4	2.0	80~90	DC-
5~9	2.5	90~105	
>10	3.0	90~110	

* 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.