

TS-309LB

相當規格：

AWS A5.4 E309L-15
EN ISO 3561-B ES309L-15
JIS Z3221 ES309L-15

特性與用途：

TS-309LB 屬於鹼性系列電鍍條，為沃斯田鐵組織，其 Cr、Ni 成分高於 TS-308LB。由於含有肥粒鐵，所以抗龜裂性佳，適合全位置銲接，有良好的機械性能及 X-ray，在立銲及仰銲位置亦具有優異的銲接性，在低溫 (-46°C) 時，仍具有良好的低溫衝擊韌性。適用於異種母材金屬的銲接如：低碳不銹鋼、低碳覆面鋼、硬面合金鋼或一些銲接性較差的母材。

注意事項：

- (1) 母材表面之油污、灰塵及污染物等須確實除淨。
- (2) 使用前銲條需於 300~350°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。
- (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) 儘可能使用較低之銲接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂，並防止衝擊值降低。
- (5) 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材質。

銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS	≤0.04	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	22.0-25.0	12.0-14.0
EN ISO	≤0.04	0.5-2.5	≤1.00	≤0.04	≤0.03	22.0-25.0	12.0-14.0
例值	0.04	1.23	0.27	0.020	0.012	22.7	13.2

銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -46°C (-51°F)
AWS	≥520(75)	≥30	-
EN ISO	≥520(75)	≥25	-
例值	570(83)	40	55(41)

銲接位置：



適用電流範圍：(DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amp)	平銲、橫銲	60-90	80-130	130-170	160-210
	立銲、仰銲	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.