

MIG-316/316L

相當規格：

AWS A5.9 ER 316 & ER 316L
EN ISO 14343-A-G 19 12 3L

特性與用途：

MIG-316/316L為18.5Cr、12.5Ni、2.5Mo 低碳安定性沃斯田鐵不銹鋼，作業性佳焊接性優良、其中含Mo元素對於醋酸、亞硫酸、磷酸及鹽酸類之防腐蝕性和耐高溫龜裂性良好。適合用於化學工業、動力工程構件、液化天然氣儲槽之使用，如AISI 316/316L、SUS316H、ASTM A813 TP316H、ASTM TP316等。

注意事項：

1. 使用電流極性為DC+。
2. 所使用之保護氣體建議為98%氬氣+2%氧氣，氬氣純度要在99.997%以上。
3. 保護氣體流量控制要適當，約在 20~25 L/min。
4. 鐸線的伸出長度通常依焊接電流大小來調整，約在15~25 mm之間。
5. 施焊時須有適當的防風設施，否則保護氣體易受風的影響而致氣體保護不良使焊道劣化而發生氣孔。
6. 鐸槍氣罩(Tip)、電鐸機、送線機、氣體調節器及加熱器，發生缺失與故障都會對鐸接效果產生不良的影響，使用前須確實檢查與調整。
7. 母材表面之鏽層、油污、灰塵等須確實清除。

鐸道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
AWS A5.9 ER316/316L	≤0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	≤0.03	≤0.03	11.0-14.0	18.0-20.0	2.0-3.0	≤0.75
例值	0.017	1.66	0.49	0.024	0.003	11.65	18.46	2.47	0.33

鐸道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa (ksi)	抗拉強度 MPa (ksi)	伸長率 %	衝擊值J (ft-lbf) -196°C(-320°F)
98% Ar+2%O ₂	463 (67)	594 (86)	34	35 (26)
AWS	Not required	Not required	Not required	Not required

鐸接參數建議 (DC+)

線徑 (mm)	1.2
鐸接位置	平鐸, 橫鐸
電流/電壓	130-225/23-28 75-225/15-23
伸出長度(mm)	13-19 10-13
Spray Transfer	98% Ar + 2% O ₂ Flow Rate(l/min) 16.5 -
Short-Circuit	90% He - 7-1/2% Ar - 2-1/2% CO ₂ (l/min) - 11.8

產品規格：

線徑(mm)	0.8、0.9、1.0、1.2、1.6
重量(Kg)	15(Spool)、125(桶裝)、250(桶裝)

* 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.