

# TFW-309LTM

相當規格：

AWS A5.22 E309LT0-4

EN ISO 17633-A-T 23 12 L R M21 3

JIS Z 3323 TS309L-F M 0

## 特性與用途：

TFW-309LTM設計用於混合氣體（75~80%氬氣和25~20%二氧化碳）氣體保護的平面焊接。適用於平銲、角銲專用銲線，因銲道金屬為沃斯田鐵組織中含有適量的肥粒鐵，所以銲接性、銲道完整性及耐龜裂性優。常使用於異種母材低合金鋼、耐熱鋼、耐蝕鋼及覆面鋼底道覆層之銲接。

## 注意事項：

- (1) 施銲場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生銲接缺陷。
- (2) 銲接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (3) 運送和儲存時要注意防潮。

## 銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.04	≤ 0.03	22.0-25.0	12.0-14.0
EN ISO	≤ 0.04	≤ 2.5	≤ 1.2	≤ 0.030	≤ 0.025	22.0-25.0	11.0-14.0
例值	0.022	1.63	0.66	0.022	0.008	23.65	12.85

## 銲道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥ 520(75)	≥ 30
EN ISO	≥ 510(74)	≥ 25
例值	550(80)	36

## 銲接位置：



## 銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

線徑(mm)	1.2	1.6
銲接位置		
平銲(F)、水平角銲(HF)	150A-240A / 25V-32V	180A-300A / 27V-35V

\* 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.