

KFW-309LT

適用規範

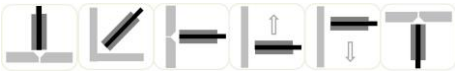
AWS A5.22/A5.22M	E309LT1-1/4
JIS Z3323	TS309L-FB1
EN ISO 17633-A	T 23 12 L P C1/M21 2
GB T17853	E309LT1-1/4

保護氣體：100%CO₂/Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為低碳 22.5% Cr-13% Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 控制熔金肥粒鐵數(FN:5~12)・具有優異的-196℃ 衝擊韌性。
- (3) 作業性優異、火花及飛濺物量少、銲渣易除、銲道美觀、適合全位置銲接。
- (4) 適合低溫用 AISI 304L 及軟鋼與不銹鋼之異種鋼銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參閱包藥銲線使用注意事項。
- (2) 請參閱不銹鋼銲接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.02	0.51	1.96	0.021	0.010	22.41	13.12

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率	溫度	衝擊值
N/mm ²	N/mm ²	%	℃	J
590	466	33	-196	34

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
平銲/平角銲	150~220A/26~33V	200~300A/27~35V
立銲/仰銲	130~160A/23~28V	160~200A/24~27V