

AFW-308LT

相當規格：CNS-

JIS YF 308LC

AWS E 308LC-1

線徑：0.9.1.0.1.2.1.6m/m

特性與用途：

銲道金屬之含碳量低，且於沃斯田鐵組織中含有適量的的肥粒鐵，故有優越的銲接性能及耐龜裂性與高度的耐蝕性，銲後不須熱處理，適用於耐蝕容器之銲接。

注意事項：

1. 所使用之 CO₂ 保護氣體純度須在 99.5% 以上，氣體流量在線徑 0.9、1.0 m/m 時須保持在 151/min 以上；線徑 1.2、1.6m/m 時須保 201 /min 以上。
2. 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。
3. 銲接處之油污，水份等須清除乾淨。

銲道化學成份之範圍(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.031	1.40	0.43	0.030	0.025	19.96	9.87

銲道硬度值之範圍：H_RC

抗拉強度 kgf/m m ² (N/m m ²)	延伸率%
57.0(558)	40.0

銲接參數建議 DC (+)：

線徑	平銲		橫銲		立銲上進		立銲下進	
	A	V	A	V	A	V	A	V
1.2	140-220	23-33	140-220	23-33	120-160	22-26	120-160	22-26
1.6	200-300	27-32	200-300	27-32	-	-	-	-