

# AFW-309LT

相當規格：CNS-

JIS YF 309LC

AWS E 309LC-1

線徑：0.9.1.0.1.2.1.6m/m

特性與用途：

銲道金屬在沃斯田鐵組織中含有適量的的肥粒鐵，所以銲道完整性及銲接性能及耐龜裂性優，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. 所使用之 CO<sub>2</sub> 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 15l/min 以上；線徑 1.2、1.6m/m 時須保 20l /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    |
|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| 0.032 | 1.55 | 0.45 | 0.030 | 0.027 | 24.51 | 12.72 |

銲道硬度值之範圍：H<sub>R</sub>C

| 抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> ) | 延伸率% |
|---|------|
| 63.0(617)                                     | 35.0 |

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 | -       | -     | -       | -     |