

# AFW-316LT

相當規格：CNS-

JIS YF 316LC

AWS E 316LC-1

線徑：0.9、1.0、1.2、1.6mm

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，並具有優越的低溫衝擊性能及良好的耐蝕性。常用於需要求低溫衝擊且耐蝕性優的壓力容器場合。

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、1.6mm 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	Mo
0.030	1.58	0.40	0.029	0.020	19.46	12.70	2.51

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%
58.0(568)	43.0

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	-	-	-	-