

# UNI-307

相當規格：CNS-

JIS D307-16

AWS E307-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

UNI-307 其熔金為 18Cr-8Ni-4Mn 之全沃斯田鐵組織；因此 308 之含錳量多故其龜裂感度甚低，適用於防彈鋼板，覆而不銹鋼，高張力鋼及銲接性較差之硬化合金鋼銲接。

注意事項：

1. 母材表面之油污，灰塵及雜物等須確實除淨。
2. 銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道材質。
3. 銲條纖動時，其纖動的寬度應在銲條直徑的 2.5 倍以內。
4. 使用前銲條須於 200~250°C 再乾燥 1 小時。
5. 儘可能使用較低之銲接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少，防止龜裂，並提高衝擊值。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.090	4.25	0.50	0.010	0.010	19.74	9.85

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸度%
60.0(588)	42.0

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.0×250	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350
電流範圍(Amp)	30~50	50~80	80~100	100~140	140~180