

UNI-308L

相當規格：CNS E308L-16

JIS D308L-16

AWS E308L-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

銲道金屬之含碳量低，比 UNI-308 更有高度耐蝕性，銲後不須熱處理，最適於耐蝕容器之使用，如(AISI-304L)、(AISI-321)等材料。

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. 銲條織動時，其織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
0.039	1.30	0.35	0.014	0.008	19.38	9.85

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%
55.0(540)	45.0

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