

UNI-308LT

相當規格：CNS E308-16

JIS D308-16

AWS E308-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

UNI-308LT 是適用於液態氮氣，液態氫氣、液態氨氣以及液態化天然氣(LNG)之裝置、設備、配管等等，因它可抑止銲道金屬之肥粒鐵含量，所以能夠獲得良好的低溫衝擊性能。

而且因為肥粒鐵含有量較低，所以也可使用於要求低透磁率場所之銲接。

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
0.050	1.60	0.34	0.010	0.007	19.00	10.90

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	衝擊值-196°C kgf-m(J)
54.0(529)	43.0	5.6(55)

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