

UNI-309

相當規格：CNS E309-16

JIS D309-16

AWS E309-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

UNI-309 之 CR、Ni 含量較多故耐熱度可達 900℃，且因含有適量之肥粒鐵，故不會有高溫龜裂之現象，適用於(AISI 309S)鋼材及軟鋼和不銹鋼之銲接。對硬化性合金鋼，不銹鋼和異種鋼材銲接之不銹鋼覆面底層，飲鋼耐蝕覆面，或銲接困難鋼材等，效果獨特。

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℃再乾燥 1 小時。
5. 施銲異種母材、覆面鋼底道時，銲接電流電低以使母材稀釋減少，而有效防止裂痕產生。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.070	1.50	0.40	0.010	0.010	24.00	13.50

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm^2 (N/mm^2)	延伸率%
59.0(578)	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