

UNI-309Mo

相當規格：CNS E309Mo-16

JIS D309Mo-16

AWS E309Mo-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

因添加 Mo 成份，故特別在高溫時，其強度、耐龜裂及耐腐蝕性比 TS-309 更優異，其熔著金屬是沃斯田鐵不鏽鋼適於異種金屬如軟鋼及不鏽鋼之銲接。

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. 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	Mo
0.065	1.54	0.40	0.013	0.009	23.80.	12.90	2.51

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%
65.0(637)	39.1

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