

UNI-312

相當規格：CNS —

JIS D312-16

AWS E312-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

UNI-312 適用於異種鋼之銲接，其龜裂感度很低，故對不銹鋼覆面，異種母材，硬化性合金鋼及銲接困難或易發生氣孔之銲件非常適合。

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。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.120	1.35	0.49	0.015	0.01	28.50	8.95

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 $\text{kgf/mm}^2(\text{N/mm}^2)$	延伸率%
70.5(691)	25.0

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