

UNI-316

相當規格：CNS E316-16

JIS D316-16

AWS E316-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

鐳道金屬為 18CR-12Ni-2Mo 之安定性沃斯田鐵組織，作業性和鐳接性皆極優異，因含 Mo 對於醋酸、亞硫酸、磷酸及鹽類之防蝕性和高溫之耐龜裂性特別良好，適合化學工業、動力工程構件之使用，如 9AISI 316)，軟鋼和不銹鋼表面堆鐳等。

注意事項：

1. 母材表面之油污，灰塵及雜物等須確實除淨。
2. 鐳縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入鐳道金屬中影響鐳道材質。
3. 鐳條織動時，其織動的寬度應在鐳條直徑的 2.5 倍以內。
4. 使用前鐳條須於 200~250°C 再乾燥 1 小時。
5. 儘可能使用較低之鐳接電流且壓低電弧長度。

鐳道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.050	1.20	0.35	0.016	0.010	19.50	13.20	2.50

鐳道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	5% 硫酸液沸騰試驗
58.0(568)	40.5	6.4/m ² hr

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