

UNI-316LT

相當規格：CNS E316-16

JIS E316-16

AWS E316-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

UNI-316LT 適用於 18Cr-12Ni-2Mo 等耐低溫環境鋼材的銲接場合，因它的銲道金屬具有低碳及低的肥粒鐵含量，所以在極低溫之環境下可獲得優良的低溫衝擊性能。且因肥粒鐵含量低所以亦可用於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	Mo
0.049	1.50	0.35	0.010	0.010	17.50	13.70	2.30

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)
56.0(549)	41.0	5.4(53)

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