

# UNI-317

相當規格：CNS E317-16

JIS D317-16

AWS E317-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

鐳道金屬 19Cr-12Ni-3Mo 之安定性沃斯田鐵組織。Mo 含量較高，對硫酸，亞硫酸等之非氧化及有機酸有優良耐蝕性，具耐孔蝕性、耐熱性亦甚佳。故適用於重要化學容器之鐳接。此乃(AISI 317)之專用鐳條。

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
0.060	1.52	0.33	0.020	0.010	19.42	12.85	3.48

鐳道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸率%	5% 硫酸液沸騰試驗
58.3(571)	41.2	5.6g/m <sup>2</sup> 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