

# UNI-347

相當規格：CNS E347-16

JIS D347-16

AWS E347-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

因添加鈮故其銲道金屬之粒間腐食抵抗性增加、高溫強度佳，特別適於耐熱鋼之銲接，適用 AISI(347,321,304L)之母材銲接。

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。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.060	1.30	0.35	0.020	0.015	19.50	9.10	0.60

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸率%
60.0(588)	42.0

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