

# AFW-309LT

相當規格：CNS-

JIS YF 309LC

AWS E 309LC-1

線徑：0.9.1.0.1.2.1.6m/m

特性與用途：

銲道金屬在沃斯田鐵組織中含有適量的的肥粒鐵，所以銲道完整性及銲接性能及耐龜裂性優，常使用於異種母材低合金鋼、耐熱鋼、耐蝕鋼及覆面鋼底道覆層之銲接。

注意事項：

1. 所使用之 CO<sub>2</sub> 保護氣體純度須在 99.5% 以上，氣體流量在線徑 0.9、1.0 m/m 時須保持在 15l/min 以上；線徑 1.2、1.6m/m 時須保 20l /min 以上。
2. 施銲場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生銲接缺陷。
3. 銲接處之油污，水份等須清除乾淨。

銲道化學成份之範圍(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.032	1.55	0.45	0.030	0.027	24.51	12.72

銲道硬度值之範圍：H<sub>R</sub>C

抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	延伸率%
63.0(617)	35.0

銲接參數建議 DC (+)：

線徑	平銲		橫銲		立銲上進		立銲下進	
	A	V	A	V	A	V	A	V
1.2	140-220	23-33	140-220	23-33	120-160	22-26	120-160	22-26
1.6	200-300	27-32	200-300	27-32	-	-	-	-