

# TFW-308L

相當規格：

AWS A5.22 E308LT1-1  
EN ISO 17633-A-T 19 9 L P C1 1  
JIS Z 3323 TS 308L-F C 1 1

## 特性與用途：

TFW-308L的鐸道金屬之含碳量低，且於沃斯田鐵組織中含有適量的肥粒鐵，故有優越的鐸接性能、良好的耐龜裂性及高度的耐蝕性。鐸後不須熱處理，可用於耐蝕容器之鐸接。適用於石化工業、壓力容器、食品機械，如304、304L、321、CF-8及CF-3等不銹鋼材料之鐸接。

## 注意事項：

- (1) 使用之CO<sub>2</sub>保護氣體純度須在99.8%以上。
- (2) 施鐸場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生鐸接缺陷。
- (3) 鐸接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

## 鐸道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.026	1.40	0.50	0.023	0.008	19.50	9.80

## 鐸道機械性質之一例：

抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
565(82)	40

## 鐸接位置：



## 鐸接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

線徑(mm)	1.2	1.6
鐸接位置		
平鐸(F)、水平角鐸(HF)	130A-220A / 24V-33V	200A-300A / 27V-35V
橫鐸(H)	140A-180A / 25V-29V	200A-300A / 27V-35V
立鐸上(VU)	130A-160A / 24V-28V	160A-200A / 24V-27V
仰鐸(OH)	150A-180A / 25V-29V	--

\* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.