

TFW-347L

相當規格：

AWS A5.22 E347T1-1
EN ISO 17633-A-T 19 9 Nb P C1 1
JIS Z 3323 TS 347L-F C 1 1

特性與用途：

TFW-347L的鐳道金屬之含碳量低且鐳道金屬為沃斯田鐵組織，因添加鈮故其鐳道金屬之粒間腐蝕抵抗性增加，耐高溫性良好，特別適於耐熱鋼之鐳接，作業性優異。適用於321、347、301、302、304及CF-8等材料之鐳接。

注意事項：

- (1)所使用之CO₂保護氣體純度須在99.8%以上。
- (2)施鐳場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生鐳接缺陷。
- (3)鐳接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4)運送和儲存時要注意防潮。

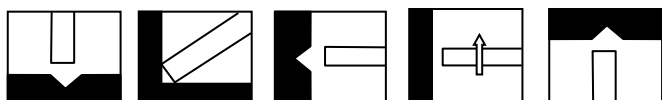
鐳道化學成份之一例(wt%)：

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Nb |
|-------|------|------|-------|-------|-------|------|------|
| 0.028 | 1.35 | 0.45 | 0.025 | 0.007 | 19.56 | 10.5 | 0.54 |

鐳道機械性質之一例：

| 抗拉強度 MPa(ksi) | 伸長率 % |
|------------------|----------|
| 627(91) | 35 |

鐳接位置：



適用電流範圍：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

| 線徑(mm) | 1.2 | 1.6 |
|----------------|------------------|------------------|
| 鐳接位置 | | |
| 平鐳(F) | 140-220A/ 23~33V | 200-300A/ 27~32V |
| 橫鐳(HF) | 140-220A/ 23~33V | 200-300A/ 27~32V |
| 立鐳上(VU)、仰鐳(OH) | 120-200A/ 24~30V | - |

* 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.