

TS-308LB

相當規格：

AWS A5.4 E308L-15
EN ISO 3581-B-ES308L-15
JIS Z3221 ES308L-15

特性與用途：

TS-308LB 屬於鹼性系列電鍍條，為沃斯田鐵組織，適合全位置銲接，有良好的機械性能及 X-ray，在立銲及仰銲位置亦具有優異的銲接性。其在低溫（-196°C）時，仍具有良好的低溫衝擊韌性，為需要較好低溫衝擊性能之液態氫氣、液態氬氣、液態氮氣以及液化天然氣 LNG 儲槽裝置、設備、配管等優先選用鍍材，而且也因為肥粒鐵含量較低，所以銲接時其電弧較不易偏弧，穩定性佳。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及污染物等需確實除淨。
- (2)使用前鍍條需於300~350°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C之乾燥筒內，攜出鍍條量最多以4小時量為宜。
- (3)鍍條織動時，其織動的寬度應在鍍條直徑的2.5倍以內。
- (4)儘可能使用較低之銲接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂，並防止衝擊值降低。
- (5)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。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.039	1.10	0.60	0.023	0.01	18.7	10.3

銲道機械性質之一例：

降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -196°C (-320°F)
400(58)	580(84)	45	35(26)

銲接位置：



適用電流範圍：(DC+)

直徑及長度(mm)	2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350	
電流範圍 (Amp)	平銲、橫銲	60-90	80-130	130-170	160-200
	立銲、仰銲	50-80	70-110	100-130	--

* 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.