

SF-30xSW-308/308L

AWS A5.39 ER308/308L
JIS Z3324 S308/308L
EN ISO 14343-A S 19 9 L
GB -

不銹鋼 SAW 銲接

特性與用途：

- SW-308L為 低 碳18%Cr-8%Ni適用於 SUS304系之不銹鋼銲接。
- 因含有適量肥粒鐵組織，故裂紋敏感性低，抗晶粒間腐蝕優良，銲渣剝離性良好，銲道外觀平滑。

注意事項：

- SF-30 屬於鹼性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥350°C保持1小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 銲藥回收再使用時，請加入適量新銲藥混合使用，確保銲道品質良好。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P
0.02	1.58	0.60	0.017
S	Ni		Cr
0.009	9.60		19.60

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²) 570(58.2)	
伸長率 %	衝擊值 -196°C J(Kgf-m)
40	33(3.4)

SF-30xSW-309/309L

AWS A5.39 ER309/309L
JIS Z3324 S309/309L
EN ISO 14343-A S 23 12 L
GB -

不銹鋼 SAW 銲接

特性與用途：

- SW-309L為 低 碳22%Cr-12%Ni適用於 SUS309S系之不銹鋼銲接及打底用銲材。
- 因肥粒鐵組織含量較高，故裂紋敏感性低。

注意事項：

- SF-30 屬於鹼性銲藥，拆封後請置於爐中再乾燥350°C保持1小時，注意保持乾燥以防氣孔發生。
- 銲藥回收再使用時，請加入適量新銲藥混合使用，確保銲道品質良好。

銲道化學成份之一例：

C	Mn	Si	P
0.02	1.48	0.62	0.021
S	Ni		Cr
0.010	13.32		23.25

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²) 567(57.9)	伸長率 % 41
---	----------------