

SS-309Nb

AWS A5.4 E309Nb-16

JIS -

EN -

GB T983 E309Nb-16

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-309Nb屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為23%Cr-13%Ni-Nb安定性沃斯田鐵組織。
- 適用於石油工業、火力發電等、SUS 304及SUS347複合鋼板的覆層打底。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 250~300℃乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150℃乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 母材稀釋過大有可能產生銲接裂紋，故應採取降低電流等措施。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Nb
0.050	1.65	0.30	0.031	0.005	12.90	23.50	0.87

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
700(71.4)	32.0

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		300	350	350	350
電流 (Amp)	平銲	50-85	80-120	100-150	140-180
	立仰銲	45-80	70-110	90-135	-