

STG-308L

AWS	A5.9 ER308L
JIS	Z3321 YS308L
CNS	Z7217 Y308L
GB	YB/T5092 H03Cr21Ni10Si

不銹鋼TIG銲接

特性與用途：

- STG-308L 使用純氬氣做保護氣體，其熔金成分為 19%Cr-9%Ni 為沃斯田鐵組織。
- 抗腐蝕性佳，耐熱性良好，銲接作業性佳。
- 適用於石化工業、壓力容器、食品機械，如 AISI 301、302、304S、SUS 304 或 304L。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 以直流負電極銲接。
- 採用 Ar 為保護氣體，其純度要在 99.997%以上，且氣體流量控制要適當，電流在 100~200Amp 時，氣體流量為 10~20 l/min；電流在 200~300Amp 時，氣體流量為 15~25 l/min。
- 噴嘴到鎢電極的伸出長度以 5mm 為宜，電弧長度以 1~3mm 為宜。
- 施銲時需有適當的防風設施，防止受風影響而發生氣孔。

銲道化學成分之一例：(遮護氣體：Ar)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr
0.018	1.65	0.42	0.015	0.013	10.3	20.2

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：Ar)

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
580(59.2)	42

產品尺寸：

線徑 (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	1000				