

STG-309L

AWS	A5.9 ER309L
JIS	Z3321 YS309L
CNS	Z7217 Y309L
GB	YB/T5092 H03Cr24Ni13Si

不銹鋼TIG銲接

特性與用途：

- STG-309L 使用純氬氣做保護氣體，熔金成份為 23%Cr-13%Ni 為安定性沃斯田鐵組織。
- 含有較多肥粒鐵組織，含碳量低，抗龜裂性佳，銲接作業性佳，耐腐蝕性和耐熱性良好。
- 適用於不銹鋼與碳鋼的異種銲接、SUS 304 複合鋼板的覆層打底。

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
0.015	1.51	0.45	0.012	0.011	12.8	23.2

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 %
590(60.2)	40

產品尺寸：

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