

STGF-308L

AWS A5.22 R308LT1-5
JIS --
EN ISO 17633-A: T 19 9 L P II 1
GB T17853 R308LT1-5

不銹鋼FCAW TIG 銲接

特性與用途：

- 主要成份是低碳 18%Cr - 9%Ni。
- 背面免充氬，即可獲得優良的銲道。
- 銲道成型美觀，脫渣容易，具有優良的銲接工藝性能。
- 適用於石油化工、壓力容器、低溫儲罐、化肥、尿素、食品機械等行業，銲接 18%Cr - 9%Ni 不銹鋼(SUS304L 等)及不易背吹銲道打底銲接。

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，並根據板厚選擇電流。
- 採用 Ar 為保護氣體。
- 氣體流量：10-15 l/min
- 加工合適的開槽形狀
- 為了供給背面銲道充分的銲渣，並保證足夠的滲透，一定要留根部間隙
- 銲接時注意小量、快速的填送，而且移動的間距要短，迅速填送應特別注意銲線是否完全熔解，否則會殘留夾渣形成缺陷。

銲接位置：



銲道化學成分之一例：(遮護氣體：Ar)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.013	1.46	0.40	0.026	0.004	10.50	19.37	0.13

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 %
538(54.9)	52

銲接參數建議：

線徑/mm	板厚/mm	根部間隙/mm	電流/Amp
2.2*915 2.2*1000	2~4	2.0	80-100
	5~9	2.5	90-120
	≥ 10	3.0	90-130