

# STGF-309L

AWS A5.22 R309LT1-5  
JIS --  
EN ISO 17633-A T 23 12 L P I1 1  
GB T17853 R309LT1-5

## 不銹鋼FCAW TIG 銲接

### 特性與用途：

- 主要成份是低碳 22%Cr-12%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。
- 適用於不銹鋼和碳鋼或低合金鋼的異種鋼銲接，銲接碳鋼管道與奧氏體不銹鋼管道接頭打底銲接。

### 注意事項：

- 電源選擇：DC-，並根據板厚選擇電流；
- 保護氣體：純氬；
- 氣體流量：10~15 L/min。
- 加工合適的凹槽形狀；
- 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：



### 銲道化學成份之一例 (wt%)：(遮護氣體：Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.018	0.53	1.33	0.014	0.006	24.63	12.99	0.034	0.017

### 銲道機械性質之一例：(遮護氣體：Ar)

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %
604	39.7

### 銲接參數建議：

直徑規格/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