

UNI-308

相當規格：CNS E308-16

JIS D308-16

AWS E308-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

鐳道金屬(19Cr-9Ni)為沃斯田鐵組織，作業性優異，耐熱耐蝕性良好，可施鐳(AISI-304)、(AISI-301)、(AISI-302)等材料。

注意事項：

1. 母材表面之油污，灰塵及雜物等須確實除淨。
2. 鐳縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入鐳道金屬中影響鐳道材質。
3. 鐳條織動時，其織動的寬度應在鐳條直徑的 2.5 倍以內。
4. 使用前鐳條須於 200~250°C 再乾燥 1 小時。
5. 儘可能使用較低之鐳接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少，防止龜裂，並提高衝擊值。

鐳道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.05	1.30	0.35	0.02	0.01	19.38	10.05

鐳道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%
58.0(568)	47.0

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.0×250	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350
電流範圍(Amp)	30~50	50~80	80~100	100~140	140~180