

TS-12

被覆系統 LIME-TITANIA系

JIS Z3221 D312-16

識別色 灰色

AWS A5.4 D312-16

29%Cr-9%Ni 不銹鋼用 異種金屬接合用

用途

使用於不鏽鋼、軟鋼和特殊鋼等異種金屬的接合、
不鏽鋼和鐵的複合板的焊接、硬化堆焊時的底層焊接。

使用特性

1. 熔敷金屬是29%Cr-9%Ni不鏽鋼，奧氏體系不鏽鋼
用焊條中鐵含量最多，耐龜裂性和耐氧化性優越。
2. 還能運用在硬化堆焊時的底層焊接。

使用時的注意

1. 為了防止母材龜裂，盡量使用低電流。
2. 對高合金工具鋼等特殊鋼的焊接需要200℃以上的
預熱。
3. 使用前以150～200℃烘乾30～60分鐘。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、P、S、Cr、Ni

熔敷金屬機械性質(一個例子)

抗拉強度		延伸率(%)
N/mm ²	kgf/mm ²	
780	80	23

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
50～90	90～120	110～140	130～180