

# ลวดเชื่อม TIG/MIG-680 TIG/MIG-680



AWS A5.9 ER312  
JIS Z3321 YS312

For Dissimilar Joining

## คุณสมบัติ

เนื้อเชื่อมมีโครงสร้าง Austenite ที่มีเฟอร์ไรท์ปริมาณสูงกว่า สแตนเลสเกรดอื่นๆ และด้วยส่วนประกอบ Cr ที่สูงทำให้เนื้อเชื่อม สามารถทนการออกซิไดซ์และการแตกร้าวได้ดีกว่า



MIG-680



TIG-680

## การใช้งาน

สำหรับเชื่อมสแตนเลสเกรด 29% Cr - 9% Ni โดยทั่วไป เหมาะกับการเชื่อมโลหะต่างชนิด เช่น สแตนเลสกับเหล็กเจือต่ำหรือ สแตนเลสที่มีปริมาณ Ni สูง แก๊สปกคลุมให้ใช้แก๊สอาร์กอน 100% สำหรับ TIG หรือ Ar + 1~2% O<sub>2</sub> สำหรับ MIG

## CHARACTERISTICS

Austenite structure weld metal contains higher ferrite than other stainless steels. It contains higher Cr content in weld metal than others to get good oxidation and crack resistance.

## APPLICATIONS

Welding of 29% Cr - 9% Ni. It is suitable for dissimilar metal welding of stainless steel to low alloy steels or high Ni stainless steels. Shielding gas is 100% Ar (TIG) or Ar + 1~2% O<sub>2</sub> (MIG)

## TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
0.12	1.37	0.41	30.2	0.75	9.1

## TYPICAL MECHANICAL PROPERTY OF WELD METAL

Tensile Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (%)
700	34

## SIZE AVAILABLE AND RECOMMENDED CURRENTS - MIG (DC+)

Diameter (mm)	0.9	1.0	1.2	1.6
Current Range (Amp)	70-200	70-200	90-250	200-300

## SIZE AVAILABLE - TIG (DC-)

Diameter (mm)	1.6x1000	2.0x1000	2.4x1000	3.2x1000
---------------	----------	----------	----------	----------