

ยาว่าต้า 307-16

สำหรับเหล็กกล้าเตนเลส

การจำแนกประเภท

AWS A 5.4 : E307-16
DIN 8556 : E 18 8 Mn 6 B 20

การใช้งาน

ใช้เชื่อมโลหะที่แตกต่างกันและเหล็กอื่น ๆ ที่เชื่อมได้ยาก ลวดเชื่อมประกอบด้วยโครเมียม 18% นิกเกิล 8% และแมงกานีส 6% สำหรับงานเหล็กผสมแมงกานีสสูง เหล็กยานเกราะ และเหล็กที่สามารถชุบแข็งได้

คุณสมบัติ

ยาว่าต้า 307-16 เป็นลวดเชื่อมหุ้มชนิดต่าง ให้ผลเป็นโครงสร้างแบบออสเตนิติกสูงสุด เนื้อโลหะเชื่อมนิ่ม มีค่าแรงดึงและการยืดตัวสูง สลัดกร่อนหลุดเอง ป้องกันสนิม ทนต่อการสึกกร่อนและปราศจากการแตกร้าว

ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni |
|-----------|------|---------|--------|--------|-----------|---------|
| 0.07~0.15 | ≤1.0 | 5.0~7.0 | ≤0.035 | ≤0.025 | 17.5~19.5 | 7.5~9.5 |

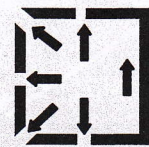
คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

| ความต้านแรงดึง N/mm ² | ความเค้นคราก N/mm ² | อัตราการยืดตัว % | ทนแรงกระแทก 2V-notch ที่ 20°C J |
|-------------------------------------|-----------------------------------|---------------------|------------------------------------|
| ≥560 | ≥350 | ≥30 | ≥47 |

ขนาดและช่วงกระแสไฟที่แนะนำให้ใช้ (AC หรือ DC +)

| ขนาด/ความยาว (มม.) | 2.6/300 | 3.2/350 | 4.0/350 | 5.0/350 |
|--------------------|-------------|---------|---------|---------|
| ทำเชื่อม | กระแสไฟ (A) | | | |
| ทุกทำเชื่อม | 50~80 | 70~100 | 100~140 | 150~210 |

ท่าเชื่อม



ทุกท่าเชื่อม
ยกเว้นท่าเชื่อมลงแนวตั้ง

ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้ง ถ้าฟลักซ์ที่หุ้มมีความชื้นควรนำลวดเชื่อมไปอบที่อุณหภูมิ 200~250°C เป็นเวลา 60 นาทีก่อนใช้
- ควรคุมระยะอาร์กให้สั้นและหลีกเลี่ยงการเชื่อมให้เกิดบ่อหลอมขนาดใหญ่