

คุณสมบัติ

MFX-316LT เป็น ลวดเชื่อมประเภทฟลักซ์คอร์ (Flux-cored) สแตนเลส 18% Cr-12% Ni-2% Mo ที่ใช้ได้กับการเชื่อมทุกท่า เนื้อเชื่อมมีส่วนผสมของโมลิบดีนัมทำให้ทนทานต่อการกัดกร่อนจากสารเคมีได้ดีกว่าเกรด 308L หรือ 309L มักใช้กับงานที่เกี่ยวข้องกับคลอไรด์ ปกติใช้กับแก๊ส 100% CO₂ หรือแก๊สผสมของอาร์กอน + 20-25% CO₂ ให้การเชื่อมที่นิ่มนวลและเคาะ Slag ออกได้ง่าย แนวเชื่อมสวยงาม

การใช้งาน

สำหรับเชื่อมโลหะที่มีส่วนผสมทางเคมีใกล้เคียงกัน (2% โมลิบดีนัม) เช่น เกรด AISI316, 316L, 316Ti และ 318 และในงานที่เกี่ยวข้องกับอุณหภูมิสูง

DESCRIPTION

MFX-316LT (for all-position operation) is low carbon 18%Cr-12%Ni-2%Mo austenitic stainless steel flux cored wire. The typical molybdenum gives improved resistance to pitting and crevice corrosion over grades 308L and 309L, particularly in the presence of chlorides. Generally used with 100% CO₂ shielding gas or mixtures of Ar+20~25% CO₂. Stable arc transfer and ideal slag removal guarantee that slag comes off easily, creating a smooth and fine bead surface.

APPLICATIONS

Used for welding similar alloys (containing 2% molybdenum) such as AISI316, 316L, 316Ti and 318; also for high temperature service applications. The presence of molybdenum provides increased creep residence at elevated temperatures.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL(WT%)

Shielding Gas	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
100%CO ₂	0.03	0.40	1.61	0.029	0.015	12.72	19.46	2.51

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Tensile Strength	Elongation
530 N/mm ²	40%

SIZE AVAILABLE AND RECOMMENDED CURRENTS(DC+)

Dia.mm		1.2 X 12.5 kg.		1.6 X 12.5 kg.	
		F/HF	23 ~ 23 V	200 ~ 300	27 ~ 35 V
Current (Amp)	V/OH	120 ~ 200	24 ~ 30V	-	-