

ลวดเชื่อมสแตนเลสไฟฟ้า NICHIA NS 680 NICHIA NS 680

AWS E312-16

สำหรับเชื่อมต่อเหล็กต่างชนิดกันและเหล็กที่เชื่อมยาก
For Welding of Dissimilar Metals



คุณสมบัติของลวดเชื่อม

NS 680 เป็นลวดเชื่อมสแตนเลสประเภท โลหะ - ไททาเนีย ซึ่งเนื้อโลหะเชื่อม มีส่วนผสมของ 29%Cr - 9%Ni และมีโครงสร้างเพอร์ไรต์สูง เนื้อโลหะเชื่อมไม่แตกร้าวเมื่อเวลาเชื่อมต่อเหล็กต่างชนิดกันหรือเหล็กที่เชื่อมยาก และเชื่อมรองพื้นก่อนเชื่อมพอกแข็ง

การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็ก แมงกานีส, เหล็กสปริง, เหล็กที่ใช้ทำเครื่องมือ, เชื่อมต่อเหล็กต่างชนิดกัน และเหมาะสำหรับเชื่อมรองพื้นก่อนเชื่อมพอกผิวแข็ง

ข้อแนะนำการใช้งาน

1. ทำความสะอาดแนวที่จะเชื่อมให้ปราศจากคราบน้ำมันและคราบสกปรก
2. ตรวจสอบลวดเชื่อมก่อนใช้ที่อุณหภูมิ 150° - 250° C เป็นเวลา 30 - 60 นาที
3. ให้ระยะเชื่อม ห่างน้อยที่สุดเท่าที่สามารถทำได้และสายลวดฯ เวลาเชื่อมไม่เกิน 2.5 เท่าของแกนลวด
4. ใช้กระแสไฟฟ้าต่ำที่สุดเพื่อป้องกันแนวเชื่อมแตกร้าว และควรอุ่นชิ้นงานก่อนที่อุณหภูมิ 200° C ขึ้นไป

DESCRIPTION

NS 680 is a lime-titania type stainless electrode depositing weld metal of 29%Cr-9%Ni. As the weld metal contains large quantity of ferrite, its crack resistibility is good. It is used for welding dissimilar metals and underlaying welding of hard surfacing.

APPLICATIONS

Welding of dissimilar metals such is stainless steel to mild steel or low alloy steel. Welding of stainless clad steel. Under-laying build up of hard surfacing.

INSTRUCTIONS FOR WELDING

1. Choose the welding current as low as possible to prevent cracking of plate.
2. In the case of welding high alloy steel such is tool steels, it is necessary to preheat the plate over 200°C.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.09	0.33	1.53	0.025	0.007	9.13	29.68

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Tensile Strength		Elongation
767 N/mm ²	78.3 kg/mm ²	26.2%

RECOMMENDED CURRENTS: Amp.(AC Oor DC+)

Part No.		E-003-067	E-003-068	E-003-069	N/A
Size (mm)	Diameter	2.6	3.2	4.0	5.0
	Length	300	350	350	350
Current Range	F	50 ~ 80	70 ~ 110	100 ~ 150	130 ~ 180
	V,OH	45 ~ 75	65 ~ 105	95 ~ 140	-