

WM-308L

For Welding of extra Low Carbon 18%Cr – 8%Ni Stainless Steel



JIS D308L-16
AWS E308L-16

Characteristics

WM-308L is a lime-titania type stainless steel electrode of excellent weldability, which gives an extra low carbon 19%Cr – 9%Ni austenitic stainless weld metal. Because of extra low carbon content, the deposited metal has more excellent resistance to the intercrystalline corrosion than that of ordinary 308 type. Therefore, WM-308L is recommended, where the construction should be worked at severe corrosive atmosphere.

คุณสมบัติ

WM-308L เป็นลวดเชื่อมสแตนเลสประเภท โลหะไททาเนีย ซึ่งเนื้อโลหะเชื่อมออสเทนไนติก มีส่วนผสมของ 19%Cr-9%Ni และมีปริมาณคาร์บอนต่ำ จึงมีความสามารถต้านทานความร่อน ต้านทานการแตกกร้าว และต้านทานการสึกกร่อนได้ดีกว่าลวดเชื่อมสแตนเลสชนิด 308 ธรรมดา

Applications

Mainly used for welding of AISI304L stainless steel.

การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กสแตนเลสเกรดคาร์บอนต่ำชนิด AISI304L

Instructions for Welding

1. Clean weld area in order to prevent from decreasing the corrosion resistance caused by interblending carbon to the deposited metal.
2. The arc length should be as short as possible.
3. The welding current should be used as low as possible.

ข้อแนะนำในการเชื่อม

1. ทำความสะอาดแนวที่จะเชื่อมให้ปราศจากคราบน้ำมันและคราบสกปรก
2. ควรลวดเชื่อมก่อนใช้ที่อุณหภูมิ 150° - 250° C เป็นเวลา 30-60 นาที
3. ให้ระยะเชื่อม ห่างน้อยที่สุดเท่าที่สามารถทำได้และลวดขณะเวลาเชื่อมไม่เกิน 2.5 เท่าของแกนลวด
4. ไม่ควรใช้กระแสไฟสูงหรือต่ำจากที่ระบุในตาราง

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.032	0.21	1.80	0.023	0.011	10.19	19.58

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL (%)

Tensile Strength		Elongation
555 N/mm ²	56.6 kg/mm ²	50.7 %

RECOMMENDED CURRENTS: Amp.(AC Oor DC+)

Size(mm)	Diameter	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
	Length	250	300	350	350	350
Current Range	F	20~50	50~80	70~110	100~150	130~180
	V, OH	15~45	45~75	65~105	95~140	————