

ลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ประเภทโรลล์ สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้าสแตนเลส 18%Cr-8%Ni

มาตรฐานอ้างอิง :  
AWS A5.22 E308T0-1/4  
JIS Z3323 YF308C



### การใช้งาน

**DW-308** เป็นลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ (Flux cored wire) สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้าสแตนเลส 18%Cr-8%Ni  
อย่างเช่น SUS 304



### คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

เนื้อโลหะเชื่อมที่ได้มีปริมาณเฟอร์ไรต์ที่เหมาะสม ในโครงสร้างออสเทนนิติก จึงสามารถป้องกันการแตกร้าวได้ดี  
นอกจากนี้ยังมีความต้านทานการกัดกร่อนสูง และมีคุณสมบัติทางกลที่ดี



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%) (ก๊าซปกคลุม : CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.05	0.57	1.52	0.020	0.009	9.68	19.72	0.02	0.03



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : CO<sub>2</sub>)

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
390	570	41	39



ขนาดที่มีจำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (DC-EP)

ขนาดลวด(มม.)		0.9	1.2	1.6
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	F, HF	80~150	130~270	190~340
	H	90~130	150~220	220~270