

ลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ประเภทโรลล์ สำหรับการเชื่อมต่อเหล็กต่างชนิดกัน

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.22 E309T0-1/4
JIS Z3323 YF309C



การใช้งาน

สำหรับการเชื่อมต่อเหล็กต่างชนิดกัน ระหว่างเหล็กกล้าสเตนเลส กับเหล็กกล้าคาร์บอนหรือเหล็กกล้าเจือต่ำ ใช้สำหรับการเชื่อมร่องพื้นในร่องเชื่อมสำหรับเหล็กที่เคลือบด้วยเหล็กกล้าสเตนเลส (clad steel) หรือใช้ในการเชื่อมร่องพื้นบนชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน หรือเหล็กกล้าเจือต่ำก่อนเชื่อมพอกผิวด้วยลวดเชื่อมเหล็กกล้าสเตนเลส



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

DW-309 เป็นลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ (Flux cored wire) ที่ให้เนื้อโลหะเชื่อมมีปริมาณเฟอร์ไรต์ที่สูงกว่า ในโครงสร้างออสเทนนิติกจึงสามารถป้องกันการแตกร้าวได้ดีกว่า นอกจากนี้ยังมีความต้านทานความร้อน และการกัดกร่อนสูง



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : CO₂)

| C | Si | Mn | P | S | Ni | Cr | Mo | Cu |
|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| 0.035 | 0.58 | 1.22 | 0.021 | 0.009 | 12.48 | 24.03 | 0.03 | 0.02 |



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : CO₂)

| 0.2% OS (MPa) | TS (MPa) | EI (%) | IV (J) |
|---------------|----------|--------|--------|
| 370 | 550 | 42 | 41 |



ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (DC-EP)

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