

ลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ประเภทโรโต สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้าสแตนเลส 18%Cr-12%Ni-2%Mo

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.22 E316T0-1/4
JIS Z3323 YF316C



การใช้งาน

DW-316 เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กกล้าสแตนเลส 18%Cr-12%Ni-2%Mo อย่างเช่น SUS 316L



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

DW-316 เป็นลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ (Flux cored wire) ที่ให้เนื้อโลหะเชื่อมที่มีปริมาณเฟอร์ไรต์เหมาะสมในโครงสร้างออสเทนนิติก จึงสามารถป้องกันการแตกร้าวได้ดีกว่า นอกจากนี้ยังมีความต้านทานการกัดกร่อนสูง โดยเฉพาะอย่างยิ่งในกรดซัลฟูริก



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.043	0.59	1.50	0.021	0.010	12.04	19.30	2.31	0.03



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : CO₂)

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
390	555	40	42



ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (DC-EP)

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