

ลวดเติมสำหรับการเชื่อมต่อนเหล็กต่างชนิดกัน ด้วยกระบวนการเชื่อม TIG

มาตรฐานอ้างอิง :  
AWS A5.9 ER309  
JIS Z3321 Y309



### การใช้งาน

**TG-S309** เป็นลวดเติม สำหรับการเชื่อมเหล็กกล้าสเตนเลส 22%Cr-12%Ni อย่างเช่น SUS 309S หรือ การเชื่อมต่อนเหล็กต่างชนิดกัน ระหว่างเหล็กกล้าสเตนเลส กับเหล็กกล้าคาร์บอนหรือเหล็กกล้าเจือต่ำ ด้วยกระบวนการเชื่อม ทิก (TIG)



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%) (ก๊าซปกคลุม : Ar)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.05	0.45	1.85	0.025	0.001	13.58	23.37	0.03	0.07



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : Ar)

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
410	580	39	150



ขนาดที่มีจำหน่าย

ชื่อผลิตภัณฑ์	ขนาดลวด(มม.)
<b>TG-S309</b>	1.0, 1.2, 1.6, 2.0, 2.4, 3.2