

คุณสมบัติ

NCF 308 เป็นลวดเชื่อมให้โลหะเชื่อม AUSTENNITE มีโครเมียม 19.5% นิกเกิล 9%
 เป็นส่วนประกอบสำคัญทำให้ป้องกันสนิมได้ดีและเป็นฉนวนความร้อน

การใช้งาน

เหมาะสำหรับใช้เชื่อมสแตนเลสสตีลและเชื่อมพอกผิวเพื่อป้องกันสนิม

ขั้นตอนการใช้

- ควรอบลวดเชื่อมที่ 150°C ประมาณ 60 นาทีก่อนใช้
- ทำความสะอาดแนวเชื่อม
- ขณะเชื่อมให้เลียงระยะระหว่างชิ้นงานกับหัวลวดเชื่อมให้สั้นเท่าที่จะทำได้
- ทำเชื่อมที่ให้ผลการเชื่อมดีที่สุดคือทำราบ

ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.06	0.20	1.93	0.021	0.005	9.75	19.85

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

ความต้านแรงดึง N/mm ² (kg/mm ²)	อัตราการยืดตัว (%)
593 (60.5)	43

รับรองคุณภาพโดย : มอก. 730-2530

ขนาดและกระแสไฟฟ้าที่เหมาะสม < AC หรือ DC (±) >

เส้นผ่าศูนย์กลาง (มม.)		2.0	2.6	3.2	4.0
ความยาว (มม.)		250	300	350	350
กระแสไฟฟ้า (แอมป์)	ทำราบ	30-50	50-90	80-120	110-150
	ทำเหนือหัว, ทำขึ้น	25-45	50-70	70-100	100-130