

ลวดเชื่อม TFX-308L



AWS A5.22 R308LT1-5
EN ISO 17633-B-TS308L
JIS Z 3323 TS-308L-RI

Stainless Steel TIG Flux Cored Wire

คุณสมบัติ

TFX-308L เป็นลวดเชื่อมสแตนเลสไร้ฟลักซ์ (flux-cored wire) สำหรับการเชื่อมแบบ TIG โดยไม่ต้องใช้แก๊สปกคลุมด้านหลังขณะเชื่อมแนวยัดไส้ร่อง (root pass) โดยจะเกิดชีสแล็คปกคลุมที่ด้านหลังแนวเชื่อมจากกระบวนการออกซิไดซ์กับอากาศ และสามารถเคาะชีสแล็คออกได้ง่ายเมื่อแนวเชื่อมเย็นตัวลง

การใช้งาน

เหมาะกับการเชื่อมสแตนเลสเกรด AISI301, 302, 304 และ 308 ด้วยกระบวนการเชื่อม TIG แบบทั่วไป แต่สามารถเพิ่มประสิทธิภาพและลดต้นทุนการทำงานในขณะเดียวกัน

ข้อแนะนำการใช้งาน

- ใช้กระแส DC (-)
- เตรียมร่องแนวเชื่อมให้เรียบร้อย
- เผื่อระยะร่องบากสำหรับการซึมลึกทะลุสู่ด้านหลังของแนวเชื่อม
- เนื่องจากลวดเชื่อมนี้เป็นการเชื่อมด้านเดียวแต่ได้แนวเชื่อมทั้งสองด้าน จึงไม่เหมาะกับการเชื่อมทับ เพราะจะทำให้เกิดการปนเปื้อนของสแล็คในเนื้อเชื่อมได้



CHARACTERISTICS

TFX-308L is a stainless steel flux-cored wire for TIG welding without back shielding gas in root pass. It can produce slag to protect reverse-side bead from oxidation by atmosphere. After cooling, the slag would draw off automatically or using compressed air and water flushing methods to remove slag.

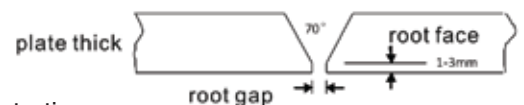
APPLICATIONS

Suitable for welding of AISI301, 302, 304 and 308 and can usually be applied for simplifying stainless TIG welding procedure, raising productivity and lowering production cost at the same time.

INSTRUCTIONS FOR WELDING

- Use DC (-) polarity.
- Machine appropriate groove shape.
- Must have a root gap for supplying enough reverse-side slag and full penetration.
- This is a special TIG rod for single-side welding while forming both sides. It is not recommended to be used when welding two passes or more, because it would easily cause slag inclusion when doing so.

Welding condition: Groove preparing



TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	S	P	Mn	Ni	Cr	Mo
0.019	0.54	0.002	0.023	1.38	10.17	20.22	0.006

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)
600 N/mm ² (MPa)	45.5%

RECOMMENDED WELDING PARAMETERS:

Thickness ความหนา (mm)	Root Gap ระยะห่างร่องบาก (mm)	Welding Amp กระแสเชื่อม (A)	Remark หมายเหตุ
2-4	2.0	80-100	Shield gas: Argon 10-15 LPM ปกคลุมด้วยแก๊สอาร์กอน 10-15 LPM
5-9	2.5	90-120	
>10	3.0	90-130	