

薄板焊接用T系列药芯焊丝

T-series Flux Cored Wire of Austenitic Stainless Steel for Sheet Steel

薄板焊接用T系列药芯焊丝 / T-series Flux Cored Wire of Austenitic Stainless Steel for Sheet Steel

钢种 Metal	牌号 Product	标准 AWS A5.22	熔敷金属化学成分 (例) Chemical Composition of Deposited Metal						
			C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	其他
304, 304L	PREMIARC™ DW-T308L	E308LT0-1/-4	0.03	0.66	1.18	19.7	10.0	-	-
304(L)-碳素钢	PREMIARC™ DW-T309L	E309LT0-1/-4	0.03	0.74	1.27	24.4	12.6	-	-
316, 316L	PREMIARC™ DW-T316L	E316LT0-1/-4	0.03	0.69	1.17	18.6	12.3	2.3	-

保护气体: 100%CO₂ 或 Ar-20%CO₂ 焊接电源: 具有直流稳压作用

特点:

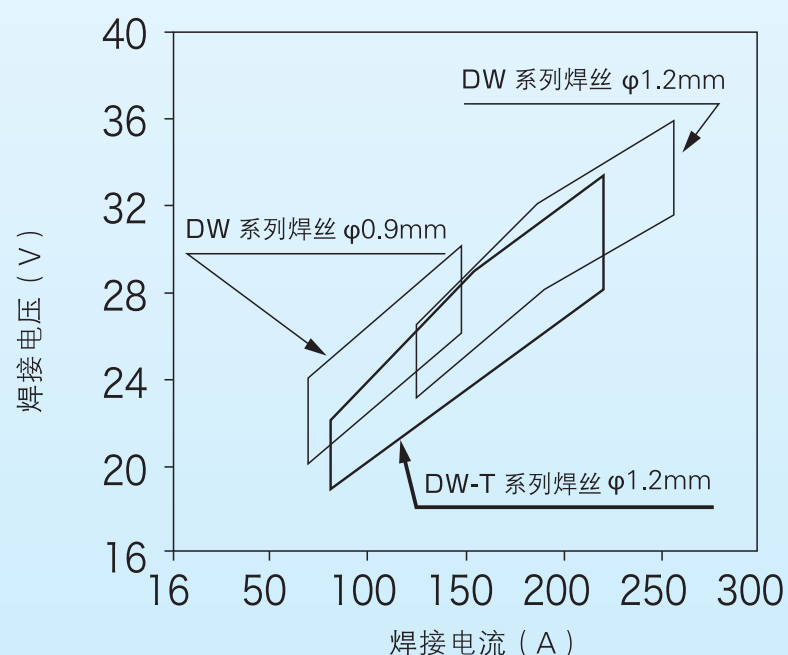
- 适用电流范围广泛, 在 80~240A 左右的电流区可得到优良的焊接工艺性。尤其是在低电流区的电弧稳定, 故也适用以前 ϕ 1.2mm 焊丝焊接困难的 2mm 以下的薄板焊接。
- 再引弧性极好, 故最适于定位焊和机器人焊相组合的自动焊接作业。另外因引弧后的电弧稳定, 故定位焊时的焊道成形良好。
- 平角焊时的焊接工艺性优良, 可得到焊脚长在 3~6mm 左右既平滑又有光泽的漂亮焊缝。
- 可以进行向下立焊。



DW-T308L ϕ 1.2mm 在图示标签的条件下的焊道外观。



DW-T308L 在图示标签的条件下的焊道外观。



适当的电流·电压范围(CO₂, 平焊)