

STAINLESS STEEL WELDING WIRE

KMS-316LSI

KTS-316LSI



ลวดอาร์กอนสแตนเลส

ขนาดลวด 1.6, 2.0, 2.4, 3.2 มม.
ขนาดบรรจุกล่องละ 5 กก.

AWS A5.9 ER316SI/316LSI

ลวดเชื่อมจัดเป็นโลหะเติม ซึ่งใช้เติมลงในบ่อหลอมละลายขณะเชื่อม เพื่อเป็นการเพิ่มปริมาณเนื้อของโลหะเชื่อม เหมาะกับการเชื่อมงานสแตนเลสที่ต้องการเน้นความสวยงามของเกล็ดแนวเชื่อม แนวเชื่อมมีความแข็งแรงสูง เพิ่มประสิทธิภาพในการเชื่อม เป็นโลหะประสานรอยต่อของชิ้นงานเชื่อมให้แข็งแรงและสมบูรณ์ยิ่งขึ้น การจัดแบ่งกลุ่มลวดเชื่อมหรือประเภทของลวดเชื่อม มีการแยกประเภทที่หลากหลายกันออกไป โดยมีเกรดแยกแต่ละธาตุ เพื่อความเหมาะสมกับการใช้งาน และมีหลากหลายขนาดลวดให้เลือกใช้งาน

TIG 316 LSi มีส่วนผสม = TIG 316L + Si(ประมาณ 0.6-1.0%)

คาร์บอน (Carbon): = ช่วยเพิ่มความแข็งแรงให้สแตนเลส แต่หากมีมากเกินไปจะทำให้เกิด โครเมียมคาร์ไบด์ (Cr23C6) มากตามปริมาณ คาร์บอนซึ่งจะส่งผลให้ขอบแนวเชื่อมเกิดการอ็อกไซด์ชั้นหรือการกัดกร่อนได้ง่าย

L = การลดปริมาณ Carbon ในลวดเชื่อม Low Carbon (< 0.03%) ทำให้ลดการเกิดโครเมียมคาร์ไบด์ (Cr23C6)

Si = การเพิ่ม Silicon ในลวดเชื่อม ช่วยเพิ่มความแข็งแรง ทำให้น้ำโลหะในแอ่งเชื่อมหลอมได้ง่าย(มีจุดหลอมละลายต่ำลง)

น้ำโลหะมีความใสมากขึ้นเพื่อช่วยเสริมความแข็งแรงให้กับสแตนเลสจึงเติม Silicon ให้ลวดสแตนเลส

ถูกออกแบบมาให้เชื่อมได้ง่าย ไม่เป็นตามด มีส่วนผสมของธาตุโมลิบดีนัมในปริมาณพอเหมาะ จึงเกิดการกัดกร่อนของกรดซัลฟูริกต่ำ

เหมาะกับการเชื่อมถังแรงดัน บอยเลอร์ และงานปิโตรเคมี รวมไปถึงอุตสาหกรรมท่อผ้า เป็นลวดเติมสำหรับงานสแตนเลส คาร์บอนต่ำ

KMS-316LSI / KTS-316LSI, a stainless steel welding wire for MIG, TIG welding. This wire is used to weld stainless steel types 316, 316L and in some cases the 200 series where strength is not important. The presence of molybdenum increases its creep resistance at elevated temperatures and present to prevent pitting corrosion. The carbon content is limited to a maximum of 0.03% in order to reduce the possibility of formation of intergranular carbide precipitation. Manufactured under a quality system certified to ISO9001 requirements.

Characteristics on Usage

Generally used with Ar + 0.5~2% O₂. for GMAW and 100% Ar for GTAW.

Typical chemical composition of solid wire (wt%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.020	1.60	0.74	19.00	12.40	2.30

Typical mechanical properties of weld metal

Tensile Strength N/mm ²	Yield Strength N/mm ²	Elongation %
550	380	39

Package – GMAW

Dia.	mm	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6
Spool	kg	1/5/15	1/5/15	1/5/15	1/5/15	5/15	5/15
Pail Pack	kg		100/200	100/200	100/200	100/200	300

Package – GTAW

Dia.	mm	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Tube	kg	5	5	5	5	5/10	5/10	5/10	5/10	5/10
Length	mm					1000				

ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้งสนิทในการเชื่อม
- การเชื่อมในท่าเชื่อมเอียงหรือท่าเชื่อมลง ควรจับลวดเชื่อมทำมุมกับชิ้นงาน และแนวที่จะเชื่อมเป็นมุมประมาณ 40-80 องศา
- ควรปิดฝากล่องให้สนิทหลังการใช้งาน ทุกครั้ง



บริษัท สยามพาร์ทโปรดักส์ จำกัด
34 ถ.ราชพฤกษ์ แขวงตลิ่งชัน
เขตตลิ่งชัน กทม 10170

☎ 0 2423 9229

✉ siampart@siampart.com

LINE @siampart



www.siampart.com