STAINLESS STEEL WELDING WIRE

KMS-309LSI
KTS-309LSI

KUANG TAI

AWS A5.9 ER309SI/309LSI

ลวดอาร์กอนสแตนเลส

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

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

TIG 309 LSi มีส่วนผสม = TIG 309L + Si(ประมาณ 0.6-1.0%)
คาร์บอน (Carbon): = ช่วยเพิ่มความแข็งแรงให้สเตนเลส แต่หากมีมากไปจะทำให้เกิด โครเมียมคาร์ไบด์ (Cr23C6) มาก ตามปริมาณ คาร์บอนซึ่งจะส่งผลให้ขอบแนวเชื่อมเกิดการอ๊อกซิเดชันหรือการกัดกร่อนได้ง่าย
L = การลดปริมาณ Carbon ในลวดเชื่อม Low Carbon (< 0.03%) ทำให้ลดการเกิดโครเมียมคาร์ไบด์ (Cr23C6)
Si = การเพิ่ม Silicon ในลวดเชื่อม ช่วยเพิ่มความแข็งแรง ทำให้น้ำโลหะในแอ่งเชื่อมหลอมได้ง่าย(มีจุดหลอมละลายต่ำลง) น้ำโลหะมีความใสมากขึ้นเพื่อช่วยเสริมความแข็งแรงให้กับสเตนเลสจึงเติม Silicon ให้ลวดสเตนเลส

ใช้ในการเชื่อมสแตนเลส เกรด 309S หรือการเชื่อมต่อระหว่างโลหะต่างชนิดกัน เช่น การเชื่อมสแตนเลสติดกับเหล็ก
และการเชื่อมสแตนเลส 24%Cr 13%Ni มีความสามารถต้านทานการกัดกร่อนได้ดีเยี่ยม

KMS-309LSI / KTS-309LSI, a stainless steel welding wire for MIG, TIG welding. This wire is mostly used for welding dissimilar materials such as mild steel to stainless steel, as well as for a barrier layer in stainless overlays. 309LSI has higher silicon content along with low carbon content. The increased silicon level improves the welding properties such as wetting and the average 0.03% carbon level reduces carbide precipitation. Manufactured under a quality system certified to ISO9001 requirements. .

Characteristics on Usage

Generally used with Ar + 0.5~2% O_2. for GMAW and 100% Ar for GTAW.

ข้อแนะนำในการใช้งาน

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

Typical chemical composition of solid wire (wt%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.020	2.35	0.74	23.90	13.80

Typical mechanical properties of weld metal

Tensile Strength N/mm2	Yield Strength N/mm2	Elongation %
570	410	38

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				

บริษัท สยามพาร์ทโพรดักส์ จำกัด
34 ถ.ราชพฤกษ์ แขวงตลิ่งชัน
เขตตลิ่งชัน กทม 10170

0 2423 9229

siampart@siampart.com

@siampart

www.siampart.com

TIG ROD