

# STAINLESS STEEL WELDING WIRE

## KMS-308LSI

## KTS-308LSI



KUANG TAI

AWS/ASME SFA5.9/A5.9M:ER308LSI



## 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 308 LSi มีส่วนผสม = TIG 308L + Si(ประมาณ 0.6-1.0%)

คาร์บอน (Carbon): = ช่วยเพิ่มความแข็งแรงให้สแตนเลส แต่หากมีมากเกินไปจะทำให้เกิด โครเมียมคาร์ไบด์ (Cr<sub>23</sub>C<sub>6</sub>) มากตามปริมาณ คาร์บอนซึ่งจะส่งผลให้ขอบแนวเชื่อมเกิดการฉีกขาดชั้นหรือการกัดกร่อนได้ง่าย

L = การลดปริมาณ Carbon ในลวดเชื่อม Low Carbon (< 0.03%) ทำให้ลดการเกิดโครเมียมคาร์ไบด์ (Cr<sub>23</sub>C<sub>6</sub>)

Si = การเพิ่ม Silicon ในลวดเชื่อม ช่วยเพิ่มความแข็งแรง ทำให้น้ำโลหะในแอ่งเชื่อมหลอมได้ง่าย(มีจุดหลอมละลายต่ำลง) น้ำโลหะมีความใสมากขึ้นเพื่อช่วยเสริมความแข็งแรงให้กับสแตนเลสจึงเติม Silicon ให้ลวดสแตนเลส

เหมาะกับการเชื่อมงานสแตนเลสแผ่นบางที่ต้องการเน้นความสวยงามของเกล็ดแนวเชื่อม  
เช่นสแตนเลส เกรด304 (18-8) นิยมผลิตงานทำประตูรั้ว งานผลิตแท่งค้ำ งานราวบันได เป็นต้น

KMS-308LSI / KTS-308LSI, a stainless steel welding wire for MIG, TIG welding. This wire is used to weld equipment made with 304 and 308 stainless grades. 308LSI 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<sub>2</sub> for GMAW and 100% Ar for GTAW.

### Typical chemical composition of solid wire (wt%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.020	2.25	0.78	19.80	10.50

### Typical mechanical properties of weld metal

Tensile Strength N/mm <sup>2</sup>	Yield Strength N/mm <sup>2</sup>	Elongation %
580	400	41

### 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 สยามพาร์ตไฟรตส์ จำกัด  
34 ถ.ราชพฤกษ์ แขวงตลิ่งชัน  
เขตตลิ่งชัน ทท 10170

☎ 0 2423 9229

✉ siampart@siampart.com

LINE @siampart



www.siampart.com