



รูปเชื่อมไฟฟ้าสแตนเลส

การเชื่อมโดยใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์(SMAW) หรือ
ที่เรามักเรียก ก้านรูปเชื่อม (MMA) Manual Metal Arc
หรือStick Welding

AWS A5.4

ลวดเชื่อมจะมีฟลักซ์หุ้มภายนอกแกนลวด โดยกระแสไฟฟ้าจะถูกส่งผ่านแกนลวดเชื่อมไปยังส่วนปลาย ซึ่งกระแสไฟฟ้ามีทั้งชนิด
กระแสตรง(DC) และกระแสสลับ(AC) ควรเลือกขนาดของลวดเชื่อมให้เหมาะสมกับงาน

การเริ่มต้นการใช้งานลวดเชื่อมไฟฟ้าทำได้ 2 วิธี คือการเขี่ยอาร์ค และการแตะปลายลวดกับผิวชิ้นงานแล้วยกขึ้นให้อยู่ในระยะ
ที่เหมาะสม เพื่อคงการอาร์คไว้

ขณะอาร์คจะมีความต้านทานระหว่างปลายลวดเชื่อมกับผิวชิ้นงานเกิดเป็นความร้อนที่สูง ซึ่งสูงมากพอที่จะทำให้ผิวงาน
และปลายลวดเชื่อมหลอมละลายประสานรอยต่อของชิ้นงานเชื่อมให้แข็งแรงและสมบูรณ์ยิ่งขึ้น

การจัดแบ่งกลุ่มลวดเชื่อมหรือประเภทของลวดเชื่อม มีการแยกประเภทที่หลากหลายกันออกไป โดยมีเกรดแยกแต่ละธาตุ
เพื่อความเหมาะสมกับการใช้งาน และมีหลากหลายขนาดลวดให้เลือกใช้งาน

รูปเชื่อมไฟฟ้าสแตนเลส KUANG TAI เป็นลวดเชื่อม ตามมาตรฐานสากล AWS A5.4 เกรด 308L 309L 316L



ข้อแนะนำการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้งสนิทในการเชื่อม
- ถ้าฟลักซ์ที่หุ้มมีความชื้นมาก การอาร์คและการไหลตัวของสเล็กไม่สม่ำเสมอ

อาจเกิดรอยแห้วขอบแนวหรือโพรงแก๊ส ในแนวเชื่อม ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไอบที่อุณหภูมิ 70~120°C เป็นเวลา 60 นาทีก่อน

- การเชื่อมในท่าเชื่อมเอียงหรือท่าเชื่อมลง ควรจับลวดเชื่อมทำมุมกับชิ้นงาน และแนวที่จะเชื่อมเป็นมุมประมาณ 40-80°

ขนาดบรรจุ
2.6 มม. กล่องละ 4 กก.
3.2 มม. กล่องละ 5 กก.
4.0 มม.กล่องละ 5 กก.

☎ 0 2423 9229

✉ siampart@siampart.com

LINE @siampart



www.siampart.com



บริษัท สยามพาร์ทโปรดักส์ จำกัด
34 ถนนพฤษภูมิ แขวงตลิ่งชัน
เขตตลิ่งชัน กทม 10170

KS-308L

Classification

AWS A 5.4	E308L-16
JIS Z3221	ES308L-16
EN 3581-A	E 19 9 L R
GB T 983	E308L-16

Type of coating: Lime titania type

Applications and Features

- (1) Excellent weldability, easy slag removal and smooth beads.
- (2) Low carbon weld metal has lower carbon contents and provides better corrosion resistance.
- (3) It is suitable for welding 18%Cr-8%Ni steel (AISI 304,304L) and 19.5%Cr-10Ni steel (AISI 347).

Welding Position

All Positions

Welding Instruction

- (1) Please refer to Appendix H for drying instruction.
- (2) For other instructions and information, please refer to Appendix F.

Typical Chemical Composition of Weld Metal (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.028	0.60	1.30	0.014	0.008	19.28	9.75

Typical Mechanical Properties of Weld Metal

Tensile Strength N/mm ² (kgf/mm ²)	Yield Strength N/mm ² (kgf/mm ²)	Elongation %
540(55.1)	390(39.8)	45

Size and Suggested Operating Range (AC or DC+)

Diameter x Length (mm)	2.0x250	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350	
Amp	F/H-Fillet	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	V-up/OH	30~50	45~85	70~110	90~135	—

