



## 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 ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไปอบที่อุณหภูมิ 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 ถนนพฤษุมย์ แขวงตลิ่งชัน  
เขตตลิ่งชัน กทม 10170

## KS-309L

### Classification

AWS A 5.4	E309L-16
JIS Z3221	ES309L-16
EN 3581-A	E 22 12 L R
GB T 983	E309L-16

Type of coating: Lime titania type

### Applications and Features

- ( 1 ) Weld metal is low carbon 24%Cr-13%Ni.
- ( 2 ) Excellent crack resistance due to low carbon content and more ferrite.
- ( 3 ) It is suitable for welding low carbon stainless steel and low carbon cladding, AISI 309S, heat resistant steel (13Cr, 18Cr steel) or dissimilar metals.

### Welding Position

All Positions

### Welding Instruction

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

### Typical Chemical Composition of Weld Metal (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.030	0.37	1.52	0.015	0.008	23.52	13.86

### Typical Mechanical Properties of Weld Metal

Tensile Strength N/mm <sup>2</sup> ( kgf/mm <sup>2</sup> )	Yield Strength N/mm <sup>2</sup> ( kgf/mm <sup>2</sup> )	Elongation %
550(56.1)	410(41.8)	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	—

