PREMIARC™

NC-39

ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไลม์-ไททาเนีย สำหรับเหล็กกล้าสเตนเลส 22%Cr-12%Ni และการเชื่อมต่อเหล็กต่างชนิด

มาตรฐานอ้างอิง :
AWS A5.4 E309-16

การใช้งาน

PREMIARC NC-39 เหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กกล้าสเตนเลส 22%Cr-12%Ni อย่างเช่น SUS 309S และเชื่อมต่อโลหะต่างชนิดกัน อย่างเช่น การเชื่อมต่อเหล็กกล้าสเตนเลสกับเหล็กกล้าคาร์บอน หรือเหล็กกล้าเจือต่ำ

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

ลวดเชื่อม PREMIARC NC-39 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไลม์-ไตตาเนีย ให้รอยเชื่อมที่มีโครงสร้างเป็นออสเตนนิติก และมีโครงสร้างเฟอร์ไรท์ในปริมาณที่มากกว่า ทำให้มีความสามารถในด้านการเชื่อมที่ดี ต้านทานการแตกร้าว และความร้อนได้ดี ในสภาพหลังเชื่อม นอกจากนั้น การที่เนื้อโลหะเชื่อมมีธาตุเจือในปริมาณที่มากกว่า และมีโครงสร้างออสเตนนิติกที่เสถียรกว่า จึงเหมาะสำหรับการเชื่อมที่มีการหลอมละลายเอาส่วนผสมของเหล็กกล้าคาร์บอน และเหล็กกล้าเจือต่ำขึ้นมามาก

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.08	0.53	1.50	0.020	0.003	12.72	23.97

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	El (%)	IV (J)
410	590	39	62

ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (AC หรือ DC-EP)

ขนาดลวด(มม.)		2.6	3.2	4.0	5.0
ความยาว(มม.)		300	350	350	350
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	F, H, HF	50~85	70~115	95~145	135~180
	V & OH	45~80	65~110	85~135	–