



# ยาวาต้า 308แอล-16

สำหรับเหล็กสแตนเลสคาร์บอนต่ำ ผสมโครเมียม 18% นิกเกิล 8%

การจำแนกประเภท	มาตรฐานรับรอง
----------------	---------------

AWS A 5.4 : E308L-16	ABS
DIN 8556 : E 19 9 LR 26	มอก.

## การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กโครเมียม-นิกเกิล ทุกชนิด ที่มีส่วนผสมของคาร์บอนต่ำถึงปานกลาง เช่นเดียวกับเหล็กตีเตนนิ่ม และ นีโอเบียม ที่โครเมียม-นิกเกิลเสถียร โดยมีโครเมียม 18% นิกเกิล 8% ตัวอย่างเช่นวัสดุเกรด DIN No. 1.4300, 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4543, 1.4550, AISI 302, 304, 304L, 321, 347

## คุณสมบัติ

ยาวาต้า 308แอล-16 เป็นลวดเชื่อมคาร์บอนต่ำพิเศษชนิดรูโหล มีส่วนผสมโลหะอื่นสูง สำหรับเชื่อมเหล็กโครเมียม-นิกเกิลเสถียรและไม่เสถียร ทนต่อบรรยากาศ จากโครเมียม 18% นิกเกิล 8% ทนต่อการเปลี่ยนแปลงของโครงสร้าง ที่อุณหภูมิสูงจนถึง 350°C เชื่อมนิ่ม การเริ่มต้นการเชื่อมและการต่อแนวดี แนวเชื่อมเรียบเป็นคลื่นละเอียด สลัก ร่อนออกได้ง่าย

## ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.03	0.70	1.10	0.025	0.011	18.9	9.9

## คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

ความต้านแรงดึง N/mm <sup>2</sup>	อัตราการยืดตัว %	Creep-rupture strength (as welded, 650°C x 1,000h) N/mm <sup>2</sup>
560	51	120

## ขนาดและช่วงกระแสไฟที่แนะนำให้ใช้ (AC หรือ DC +)

ขนาด/ความยาว (มม.)	2.0/250	2.6/300	3.2/350	4.0/350	5.0/350
ทำเชื่อม	กระแสไฟ (A)				
F	40~50	55~70	80~100	110~140	140~170
V, OH	35~45	45~65	70~90	100~130	-

## ท่าเชื่อม



ทุกท่าเชื่อม ยกเว้นท่าเชื่อมลงแนวตั้ง

## ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้งสนิท ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไปอบที่อุณหภูมิ 200~250°C เป็นเวลา 60 นาทีก่อนใช้
- ควรจะทำกำจัดความชื้น สนิม และน้ำมัน ออกจากชิ้นงานให้หมดก่อนเชื่อม เพื่อป้องกันการเกิดรอยร้าวและโพรงแก๊ส ในแนวเชื่อม
- การส่ายลวดมากเกินไปอาจเป็นสาเหตุให้เกิดรอยบกพร่องได้ ควรส่ายลวดไม่เกิน 2.5 เท่าของขนาดลวด