

Shield-Bright 309 / 309BF

KS D3612 YF 309C 해당 / JIS Z3323 TS309-FB1 해당 / AWS A 5.22 E309T1-(14) 해당

22%Cr-12%Ni 스테인리스강용

특 성

※BF(Bi Free)

- 티타니아계 플럭스코어드 와이어로 설계되어 고전류 영역에서도 전자세 용접이 가능하기 때문에 높은 용착속도를 얻을 수 있고, 슬래그 박리성이 매우 뛰어납니다.
- 309BF는 20ppm 이하의 Bi함량을 가지며 고온 강도를 보장합니다.

용 도

- AISI 309, 13Cr 강, 18Cr 강 및 스테인리스 클래드강의 용접
- 제트엔진의 내열부분, 석유공업, 화학공업, 섬유공업등의 내열을 요구하는 부분의 용접
- 연강과 스테인리스강 등의 이종금속의 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂ 가스를 사용하도록 설계되어 있으나, 75%Ar/25%CO₂ 가스를 사용하면 100%CO₂ 가스 사용시보다 아크가 부드럽고, 스파터 발생이 적으며, 인장강도도 다소 향상됩니다.
- DCRP(와이어Ⓟ)

작업상 주의점 및 용접 조건 범위

- 97페이지를 참조해 주십시오.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO₂)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite No.
Shield-Bright 309	0.055	1.10	0.70	0.022	0.013	22.7	12.5	6~13
Shield-Bright 309BF	0.048	1.10	0.81	0.022	0.008	22.7	12.5	6~13

용착금속 기계적 성질의 일례(실드가스 : 100%CO₂)

	항복강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인장강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연신율 (%)
Shield-Bright 309	403{41}	545{55}	48
Shield-Bright 309BF	403{41}	545{55}	48

승 인

- JIS