



中鋼焊材廠股份有限公司  
GOODWELD CORPORATION

## 不銹鋼 MIG · TIG 鐸線

▲ 鐸接作業要點 (MIG) ， 鐸接作業要點 (TIG)

---

產品介紹

▲ GM308L / GT308L

---

▲ GM316L / GT316L

---



### 銲接作業要點 (MIG)

遮護氣體主要成份為氬 (Ar) 或氦氣 (He) 等惰性氣體，以銲線做消耗電極的半自動銲接法一般稱為MIG銲接。銲濺物少，電弧安定，而且銲道的形狀與外觀佳，銲接金屬的機械性佳。

#### 1. 電流極性

一般均使用DC+銲接；而銲接薄板時可採用DC-。

#### 2. 遮護氣體

Ar+1~2%O<sub>2</sub>或5%CO<sub>2</sub>為建議使用之遮護氣體，微量的O<sub>2</sub>或CO<sub>2</sub>可使熔滴潤濕效果較好且電弧熱的分佈較均勻。但因有滲碳的顧慮，建議O<sub>2</sub>含量以2%或CO<sub>2</sub>含量以5%為限。氬氣價格太高，除非合約或規範有特別要求，很少使用。

#### 3. 電弧長度

不銹鋼的MIG銲接，多以噴灑移行為主，電弧電壓的調整原則上是要維持最適當弧長。

#### 4. 防風措施

室外作業需採取適當的防風措施，在室內則需注意通風及換氣。

#### 5. 脈波電弧銲接

有些銲機具有脈波功能，可產生高低交互變換的電流波形，在波峰脈波電流時，成為噴灑狀態之移行，可得充分的熔滲。在基礎電流的低電流條件下，無熔滴移行，可使溶池進行冷卻。因此就是立、仰銲情形下熔滴也不至下垂，利於全姿勢銲接。



# GM308L / GT308L

AWS A5.9 ER308L  
JIS Z 3321 YS308L  
CNS Y308L

## 產品特色：

- 由於含碳量低，銲接金屬耐粒間腐蝕性佳。

## 用途：

- 適用於低碳18Cr-8Ni不銹鋼(SUS304或304L)之銲接。

## 遮護氣體：

- Ar+1~2%O<sub>2</sub> (MIG)
- 100%Ar (TIG)

◎使用注意事項：參見不銹鋼MIG/TIG銲接作業要點。

### 銲線/棒材化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Fe
0.03	0.32	1.63	10.10	20.20	Bal.

### 銲接金屬(全銲道)機械性能之一例

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %
600	43

### MIG尺寸及電流範圍；DC+

線徑(mm)	0.9/1.0	1.2	1.6
電流範圍(Amp)	70~200	90~250	200~300

### TIG尺寸 線徑/長度；DC-

線徑(mm)	1.6	2.0	2.4/2.6	3.2
長度(mm)	1000	1000	1000	1000

# GM316L / GT316L

AWS A5.9 ER316L  
JIS Z 3321 YS316L  
CNS Y316L

## 產品特色：

- 銲接金屬為奧斯田鐵組織，耐蝕性、耐熱性、耐裂性及耐粒間腐蝕較316佳。
- 因含有Mo元素，耐隙間腐蝕性佳。

## 用途：

- 耐酸、耐熱要求高的SUS316L不銹鋼之銲接。

## 遮護氣體：

- Ar+1~2%O<sub>2</sub> (MIG)
- 100%Ar (TIG)

◎使用注意事項：參見不銹鋼MIG/TIG銲接作業要點。

### 銲線/棒材化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe
0.02	0.39	1.58	12.7	19.2	2.31	Bal.

### 銲接金屬(全銲道)機械性能之一例

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %
560	43

### MIG尺寸及電流範圍；DC+

線徑(mm)	0.9/1.0	1.2	1.6
電流範圍(Amp)	70~200	90~250	200~300

### TIG尺寸 線徑/長度；DC-

線徑(mm)	1.6	2.0	2.4/2.6	3.2
長度(mm)	1000	1000	1000	1000