

ลวดเชื่อมยาวาต้า สำหรับงานเชื่อมสแตนเลส

ステンレス鋼用 フラックス入りワイヤ

# STAINLESS STEEL

FLUX CORED ARC WELDING WIRE  
for **STAINLESS STEEL**

スーパーフロー  
**SuperFlow**



# 308LT1

## FOR 18%CR-8%NI STAINLESS STEEL



LOW SPATTER



BEAUTIFUL  
BEADS



SMOOTH  
SURFACE

**YAWATA 308LT1** is a flux cored arc welding wire to be used with CO<sub>2</sub> or Ar+20% CO<sub>2</sub> shield gas for welding 18%Cr-8%Ni stainless steel. It provides excellent weldability and crack resistance due to proper ferrite contents in the deposited metal. Good penetration, stable arc, and x-ray quality welds.

### Applications

Welding 18%Cr-8%Ni stainless steel  
(AISI 301, 302, 304, 305, 308)

**ยาวาต้า 308LT1** เป็นลวดเชื่อมฟลักซ์คอร์สำหรับเชื่อมสแตนเลสที่มีโครเมียม 18% นิกเกิล 8% ด้วยแก๊ส CO<sub>2</sub> หรือ Ar+20%CO<sub>2</sub> เชื่อมง่ายทนต่อการแตกร้าว เนื่องจากแนวเชื่อมมีโครงสร้างเฟอร์ไรต์ที่เหมาะสมการซึมลึกดี อาร์คคงที่ และคุณภาพสูงในการตรวจสอบด้วยเอ็กซ์เรย์

### การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กสแตนเลสที่มีโครเมียม 18% และนิกเกิล 8%  
(AISI 301, 302, 304, 305, 308)



SOFT ARC  
อาร์คนุ่ม

### CLASSIFICATION

AWS A 5.22 : E308LT1-1/4  
JIS Z 3323 : TS308L-FB1



### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF DEPOSITED METAL (%)

Shield Gas	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
CO <sub>2</sub>	0.03	0.43	1.19	0.026	0.003	18.86	9.29
Ar+20%CO <sub>2</sub>	0.03	0.52	1.38	0.026	0.003	19.37	9.13

### TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF DEPOSITED METAL

Shield Gas	TENSILE STRENGTH N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	ELONGATION %
CO <sub>2</sub>	560 (57)	40

WELDING  
POSITION  
All Positions



### SIZES & RECOMMENDED CURRENT RANGE (DC ±)

DIAMETER (mm)	1.2		1.6	
	Amp	Volt	Amp	Volt
F,H-fil	100~300	20~36	200~360	26~40
V, OH	100~300	20~36	-	-



# 309LT1

FOR STAINLESS STEEL TO CARBON STEEL OR LOW ALLOY STEEL



**YAWATA 309LT1** is a flux cored arc welding wire to be used with CO<sub>2</sub> or Ar+20% CO<sub>2</sub> shield gas for joining stainless steel to carbon steel or low alloy steel. It provides excellent weldability, corrosion resistant and crack resistance due to proper ferrite contents in the deposited metal. Good slag removal, stable arc and easy to control. Weld metal has 23.5% Cr and 13% Ni.

### Applications

Welding stainless steel to carbon steel or low alloy steel

**ยาวาต้า 309LT1** เป็นลวดเชื่อมฟลักซ์คอร์สำหรับเชื่อมด้วยแก๊ส CO<sub>2</sub> หรือ Ar+20%CO<sub>2</sub> ในการเชื่อมต่อเหล็กสแตนเลสกับเหล็กเหนียว เชื่อมง่ายทนต่อการกัดกร่อนและการแตกร้าว เนื่องจากแนวเชื่อมมีโครงสร้างเพอร์ไรต์ที่เหมาะสม สลัดร่อนง่ายและควบคุมง่าย เนื้อเชื่อมมีโครเมียม 23.5% และนิกเกิล 13%

### การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กสแตนเลสกับเหล็กเหนียว



**EXTREMELY HIGH CRACK RESISTANCE**  
ทนการแตกร้าวได้สูง

### CLASSIFICATION

AWS A 5.22 : E309LT1-1/4



### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF DEPOSITED METAL (%)

Shield Gas	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
CO <sub>2</sub>	0.032	0.48	1.25	0.024	0.002	23.10	12.48

### TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF DEPOSITED METAL

Shield Gas	TENSILE STRENGTH N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	ELONGATION %
CO <sub>2</sub>	520 (56.8)	37



### SIZES & RECOMMENDED CURRENT RANGE (DC ±)

DIAMETER (mm)	1.2		1.6	
	Amp	Volt	Amp	Volt
F,H-fil	100~300	20~36	200~360	26~40
V, OH	100~200	24~36	-	-

# 316LT1

## FOR 18%CR-12%NI-2%MO STAINLESS STEEL



BEAUTIFUL BEADS



STABLE ARC FORCE



FOR AISI 316,  
316L & 318

**YAWATA 316LT1** is a flux cored arc welding wire to be used with CO<sub>2</sub> or Ar+20% CO<sub>2</sub> shield gas for welding critical chemical vessels and AISI 316L stainless steel. Weld metal is 18.5%Cr-12.5%Ni-2.5%Mo which provides excellent corrosion resistance.

### Applications

Welding of 18%Cr-12%Ni-2%Mo stainless steel

**ยาวาต้า 316LT1** เป็นลวดเชื่อมฟลักซ์คอร์สำหรับเชื่อมด้วยแก๊ส CO<sub>2</sub> หรือ Ar+20%CO<sub>2</sub> สำหรับเชื่อมภาชนะเคมี และเหล็กสแตนเลสเกรด AISI 316L เนื้อเชื่อมมีโครเมียม 18.5% นิกเกิล 12.5% และโมลิบดีนัม 2.5% ซึ่งมีคุณสมบัติทนต่อการกัดกร่อนดีมาก

### การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กสแตนเลสที่มีโครเมียม 18% นิกเกิล 12% และโมลิบดีนัม 2%

### CLASSIFICATION

AWS A 5.22 : E316LT1-1/4



### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF DEPOSITED METAL (%)

Shield Gas	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
CO <sub>2</sub>	0.037	0.44	1.16	0.030	0.005	18.17	12.48	2.35

### TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF DEPOSITED METAL

Shield Gas	TENSILE STRENGTH N/mm <sup>2</sup> (kgf/mm <sup>2</sup> )	ELONGATION %
CO <sub>2</sub>	520 (53)	42



**HIGH CORROSION  
RESISTANCE**  
ทนการกัดกร่อนสูง

WELDING  
POSITION  
All Positions



### SIZES & RECOMMENDED CURRENT RANGE (DC ±)

DIAMETER (mm)	1.2		1.6	
	Amp	Volt	Amp	Volt
F, H-fil	100~300	20~36	200~360	26~40
V, OH	100~200	24~36	-	-

HOTLINE TECHNICAL SUPPORT

+66 (0)87 709 6448

[www.yawata.co.th](http://www.yawata.co.th)

[info@yawata.co.th](mailto:info@yawata.co.th)