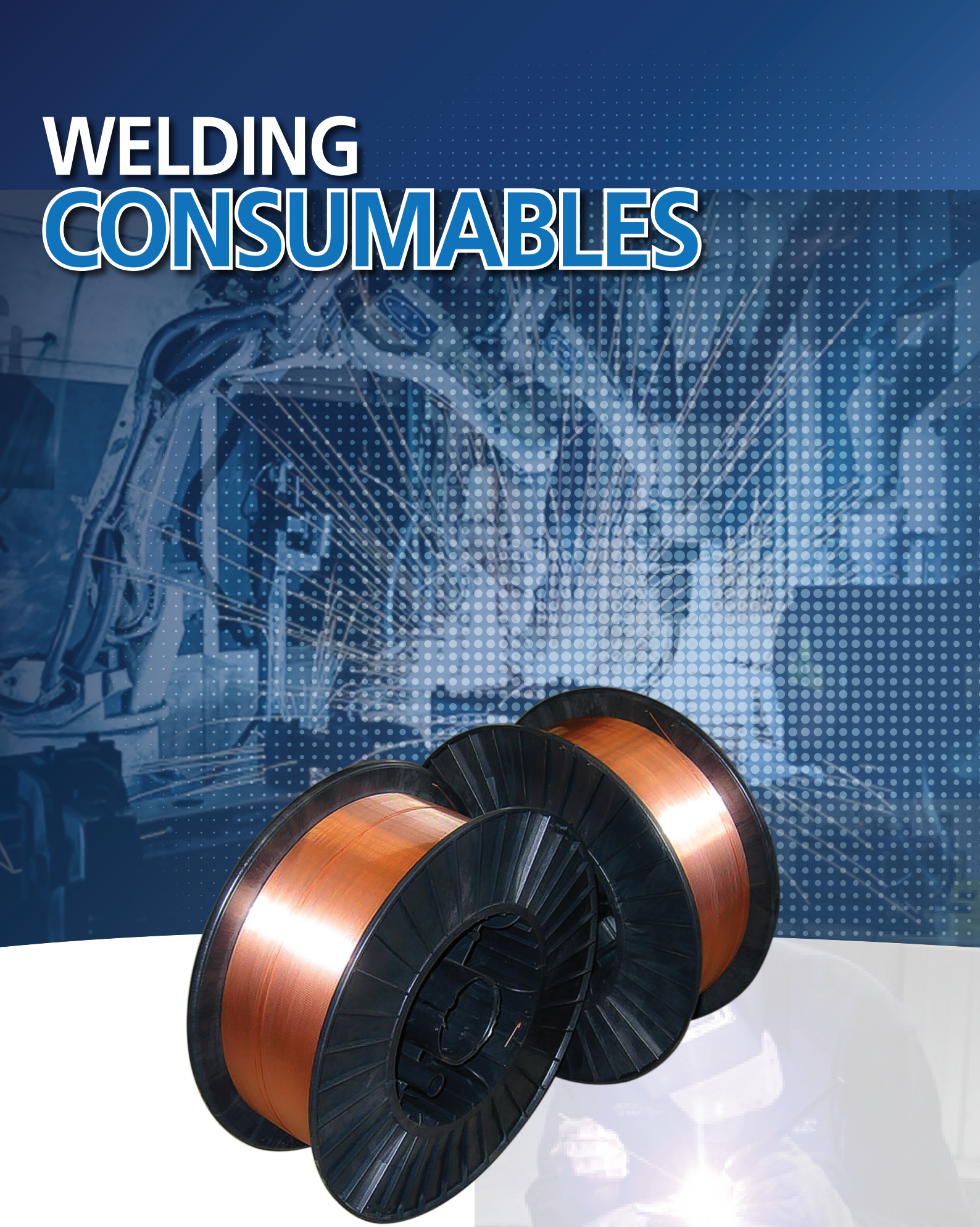
WELDING CONSUMABLES



BRONCO™

BRONCO

SIAM TECHNO INDUSTRY
Integrated Welding Solutions

รางวัล ตรามาตรฐานการรับรอง

Honors and approvals of the company

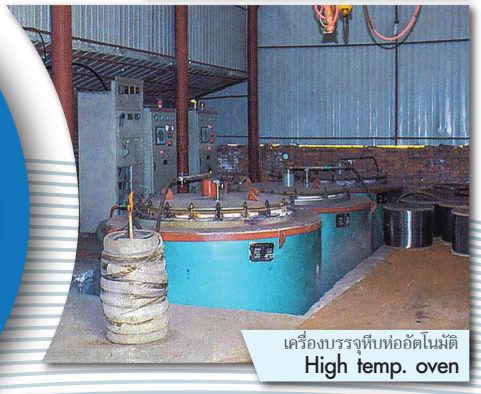
ประเภทลวดเชื่อมเปลือย

Solid wire series

โรงงานผลิต
Manufacture plant

โรงงานสำหรับการผลิตแห่งใหม่ที่มีพื้นกว่า 40,000 ตร.ม.
40,000 m new plant

เครื่องบรรจุหีบห่ออัตโนมัติ
Auto. packing machine



เครื่องบรรจุหีบห่ออัตโนมัติ
High temp. oven

เครื่องม้วนสายใส่แกน
Drum packing wire

เครื่องม้วนสายใส่แกน
Submerged Wire

ลวดเชื่อมเปลือย ประเภทใช้ก๊าซปกคลุม

Gas shielded solid wire

ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	มาตรฐานเทียบเท่า AWS	ส่วนประกอบทางเคมี (%) CHEMICAL COMPOSTION (%)								
			C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	ส่วนผสมอื่นๆ Other
JL49-1	ER49-1	-	≤0.11	1.80-2.10	0.65-0.95	≤0.030	≤0.030	≤0.50	≤0.30	≤0.20	-
JL50-3	ER50-3	ER70S-3	0.06-0.15	0.90-1.40	0.45-0.75	≤0.025	≤0.025	≤0.50	≤0.15	≤0.15	≤0.50
JL50-4	ER50-4	ER70S-4	0.06-0.15	1.00-1.50	0.65-0.85	≤0.025	≤0.025	≤0.50	≤0.15	≤0.15	≤0.50
JL50-6	ER50-6	ER70S-6	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.025	≤0.025	≤0.50	≤0.15	≤0.15	≤0.50
JL50-7	ER50-7	ER70S-G	0.07-0.15	1.50-2.00	0.50-0.80	≤0.025	≤0.025	≤0.50	≤0.15	≤0.15	≤0.50
JL50-G	ER50-G	ER70S-G	0.07-0.11	1.40-1.80	0.70-0.90	≤0.025	≤0.025	≤0.50	-	-	Ti 0.12-0.25%
LTH550-NQ- II	ER55-G	ER55-G	≤0.11	1.20-1.60	≤0.050	≤0.025	≤0.025	≤0.50	0.30-0.60	0.30-0.60	-

ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	มาตรฐานเทียบเท่า AWS	คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES				
			ค่าแรงดึงสูงสุดที่วัสดุรับได้ก่อนฉีกขาด Tensile Strength R_m MPa	ค่าแรงดึงที่วัสดุรับได้ก่อนเสียรูปอย่างถาวร Yield Strength R_{eH} MPa	ค่าความยืดหยุ่น Elongation A_5 %	อุณหภูมิในการทดลอง Test Temp C°	ค่าการรับแรงการกระแทกโดยเฉลี่ย Abaorbed Energy J
JL49-1	ER49-1	-	≥490	≥372	≥20		≥47
JL50-3	ER50-3	ER70S-3	≥500	≥420	≥22	-22	≥27
JL50-4	ER50-4	ER70S-4	≥500	≥420	≥22		
JL50-6	ER50-6	ER70S-6	≥500	≥420	≥22	-30	≥27
JL50-7	ER50-7	ER70S-7	≥500	≥420	≥22	-30	≥27
JL50-G	ER50-G	ER70S-G	≥500	≥420	≥22	-30	≥27
LTH550-NQ-II	ER50-G		≥500	≥440	≥22	-40	≥37

ลวดเชื่อมประเภทใช้ก๊าซปกคลุม ชนิดทนทานสูง

Gas shielded strength wire

ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	ส่วนประกอบทางเคมี (%) CHEMICAL COMPOSTION (%)									
		C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Mo	Ti	Cr
JLQ-60	GB/T8110-2008 ER55-D2-Ti	≤0.12	1.20-1.90	0.40-0.80	≤0.025	≤0.025	≤0.50		0.20-0.50	≤0.20	-
JLQ-70	GB/T8110-2008 ER69-G	≤0.12	1.25-1.80	0.2-0.55	≤0.01	≤0.01	≤0.25	1.40-2.10	0.25-0.55	≤0.10	≤0.30
JLQ-80	Q/SGZGS 294-2006	0.06	1.69	0.67	0.015	0.010	0.21	1.67	044		0.420

Q/SGZGS294-2006

ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES				
		ค่าแรงดึงสูงสุดที่วัสดุรับได้ก่อนฉีกขาด Tensile Strength $Ó_b$ MPa	ค่าแรงดึงที่วัสดุรับได้ก่อนเสียรูปอย่างถาวร Yield Strength $Ó_{0.2}$	ค่าความยืดหยุ่น Elongation A_5 %	อุณหภูมิในการทดลอง Test Temp C°	ค่าการรับแรงการกระแทกโดยเฉลี่ย Abaorbed Energy J
JLQ-60	GB/T8110-2008 ER55-D2-Ti	≥500	≥470	≥17	-30	≥27
JLQ-70	GB/T8110-2008 ER69-G	≥690	≥610	≥16	-50	≥68
JLQ-80	GB/T8110-2008 ER69-G	968	690	21.5	-51	102

ลวดเชื่อมซับเมอร์จ
Submerged Wire

ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	มาตรฐานเทียบเท่า AWS	ส่วนประกอบทางเคมี (%) CHEMICAL COMPOSTION (%)								
			C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	ส่วนผสมอื่นๆ Other
JL08A	H08A	EL-8	≤0.10	0.30-0.60	≤0.03	≤0.030	≤0.030	≤0.20	≤0.30	≤0.20	-
JL08MnA	H08MnA	EM12	≤0.10	0.80-1.10	≤0.07	≤0.030	≤0.030	≤0.20	≤0.30	≤0.20	-
JL10Mn2	H10Mn2	EM14	≤0.12	1.50-1.90	≤0.07	≤0.035	≤0.035	≤0.20	≤0.30	≤0.20	-
JL10MnSi	H10MnSi	EM13K	≤0.14	0.80-1.10	0.60-0.90	≤0.035	≤0.035	≤0.20	≤0.30	≤0.20	-

ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	มาตรฐานเทียบเท่า AWS	คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES				
			ค่าแรงดึงสูงสุดที่วัสดุรับได้ก่อนฉีกขาด Tensile Strength R_m MP_a	ค่าแรงดึงที่วัสดุรับได้ก่อนเสียรูปอย่างถาวร Yield Strength R_{eH} MP_a	ค่าความยืดหยุ่น Elongation A_5 %	อุณหภูมิในการทดสอง Test Temp C°	ค่าการรับแรงกระแทกโดยเฉลี่ย Abaorbed Energy J
JL08A	H08A	EL-8	410-550	≥330	≥22	0	≥27
JL08MnA	H08MnA	EM12	410-550	≥330	≥22	0	≥27
JL10Mn2	H10Mn2	EM14	410-550	≥330	≥22	-	-
JL10MnSi	H10MnSi	EM13K	410-550	≥330	≥22	0	≥27

ลวดเชื่อมอาร์กอน
Argon Arc Wire

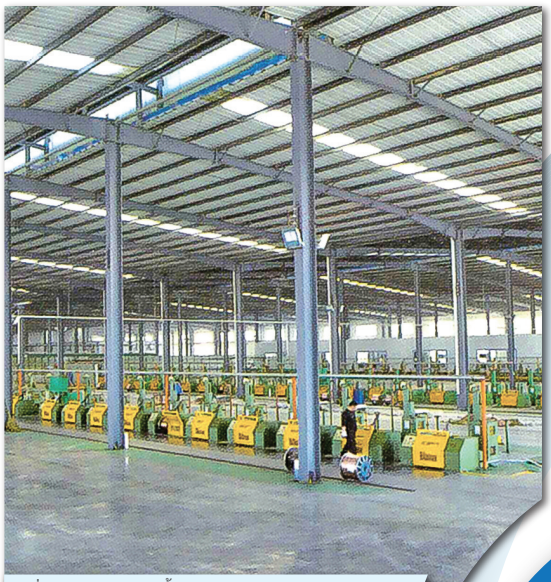
ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	มาตรฐานเทียบเท่า AWS	ส่วนประกอบทางเคมี (%) CHEMICAL COMPOSTION (%)					คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES			
			C	Mn	Si	P	S	A_{KV} (J)	$Ó_s$ (MPa)	$Ó_b$ N/mm²	$б_s$ (%)
JL-j50	ER70S-6	ER50-6	0.60-0.15	1.40-1.85	0.85-1.15	≤0.025	≤0.025	≥27(-30°C)	≥420	≥500 MPa	≥22
H08Mn2SiA	-	ER49-1	≤0.11	1.80-2.10	0.65-0.95	≤0.03	≤0.03	-	≥372	≥490 MPa	-

ลวดเชื่อมสแตนเลส
Stainless Steel Wire

ชื่อรุ่น NAME	มาตรฐานอ้างอิง GB	มาตรฐานเทียบเท่า AWS	ส่วนประกอบทางเคมี (%) CHEMICAL COMPOSTION (%)							คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES	
			C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	$Ó_b$ N/mm²	$б_s$ (%)
JLER308	ER308	H0Cr21Ni10	0.05	1.80	0.35	-	-	20.00	10.21	600 MPa	41
JLER308LSi	ER308L	H00Cr21Ni10	0.025	1.80	0.33	-	-	20.00	10.00	590 MPa	42
JLER309	ER309	H1Cr24Ni13	0.06	2.00	0.33	-	-	24.00	13.11	610 MPa	40
JLER309L	ER309L	-	0.025	2.09	0.39	-	-	23.50	12.40	570 MPa	38
JLER309LSi	ER309LSi	H00Cr24Ni13	0.02	0.87	1.55	-	-	24.10	13.00	565 MPa	32
JLER316	ER316	H0Cr19Ni12Mo2	0.05	1.90	0.32	-	-	19.30	13.00	570 MPa	42
JLER316L	ER316L	H00Cr19Ni12Mo2	0.02	1.85	0.34	-	-	18.90	12.50	550 MPa	43
JLER316LSi	ER316LSi	H00Cr19Ni12Mo2	0.21	0.27	1.95	-	-	19.32	13.45	562 MPa	31

ประเภทลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์

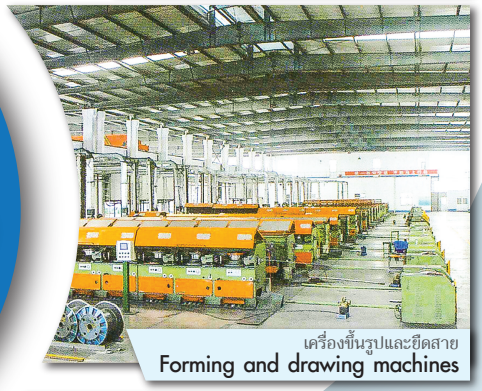
Flux cored wire series



เครื่องชุบทองแดงและขึ้นม้วน
Copper Coating & Take-up Equipment

โรงผสมสารและอบแห้ง
Powder Mixing and drying plant

เครื่องขึ้นรูปและยืดสาย
Forming and drawing machines



เครื่องขึ้นรูปและยืดสาย
Forming and drawing machines

เครื่องกรอสายลวด
Winding machines

ชุดสายไฟ
wire series

ลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ ชนิดใช้ก๊าซปกคลุม

Gas shielded Flux Cored wire

รุ่น Model	มาตรฐาน GB (AWS)	ชนิดของสารเคลือบ Type of coating	ชนิดของกระแสไฟฟ้าในการเชื่อม Currency	ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%) Typical chemical composition of deposited metal (%)							
				C	Si	Mn	Ni	Mo	S	P	ส่วนผสมอื่นๆ Other
YJQ5011	E501T-1 E71T-1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.12	≤0.90	≤1.75	-	-	≤0.03	≤0.03	-
YJQ507	E502T-5 E71T-5	ไฮโดรเจนต่ำ low hydrogen	DC+	≤0.10	≤0.90	≤1.75	-	-	≤0.30	≤0.30	-
MX50	E49C	ผงโลหะเบาที่ไม่ใช่เหล็ก non-ferrous metal powder	DC+	≤0.10	≤0.50	≤1.75	-	-	≤0.30	≤0.30	-
YJ602	E601T1-K1 E81T1-K1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.10	≤0.90	1.20 - 1.60	-	0.20 - 0.50	≤0.30	≤0.30	-
YJ702	E701T1-C E100T1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	0.50 - 1.00	0.20 - 0.60	≤0.30	≤0.30	≤0.80
MX60	E60C	ผงโลหะเบาที่ไม่ใช่เหล็ก non-ferrous metal powder	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	-	0.20 - 0.50	≤0.30	≤0.30	-
MX70	E70C	ผงโลหะเบาที่ไม่ใช่เหล็ก non-ferrous metal powder	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	0.50 - 1.00	0.20 - 0.60	≤0.30	≤0.30	≤0.80
MX80	E80C	ผงโลหะเบาที่ไม่ใช่เหล็ก non-ferrous metal powder	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	1.0 - 1.8	0.20 - 0.60	≤0.30	≤0.30	≤0.80
YJQ607	E602T-5 E90T-5	ไฮโดรเจนต่ำ low hydrogen	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	-	0.20 - 0.50	≤0.30	≤0.30	-
YJQ707	E700T5-C E100T5	ไฮโดรเจนต่ำ low hydrogen	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	0.50 - 1.00	0.20 - 0.60	≤0.30	≤0.30	≤0.80
YJQ807	E800T5-C E120T5	ไฮโดรเจนต่ำ low hydrogen	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	1.0 - 1.8	0.20 - 0.60	≤0.30	≤0.30	≤0.80
YJQ807	E900T5-C	ไฮโดรเจนต่ำ low hydrogen	DC+	≤0.10	≤0.50	1.20 - 1.60	1.8 - 2.6	0.20 - 0.80	≤0.30	≤0.30	≤0.80

ลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ ชนิดที่ไม่ใช้ก๊าซปกคลุม

Self shielded Flux Cored wire

รุ่น Model	มาตรฐาน GB (AWS)	ชนิดของสารเคลือบ Type of coating	ชนิดของกระแสไฟฟ้าในการเชื่อม Currency	ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%) Typical chemical composition of deposited metal (%)							
				C	Si	Mn	Ni	Mo	S	P	ส่วนผสมอื่นๆ Other
YJZ501	E501T-1	ไทเทเนียม +แคลเซียม Titanium Calcium +	DC+	≤0.12	≤0.90	≤1.75	-	-	≤0.030	≤0.030	-
YJZ507	E502T-5	ไทเทเนียม +แคลเซียม Titanium Calcium +	DC+	≤0.10	≤0.90	≤1.75	-	-	≤0.030	≤0.030	-

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES of deposited metal				ลักษณะเด่นและการใช้งานหลัก Description
ค่าแรงดึงสูงสุดที่วัสดุรับได้ก่อนฉีกขาด Tensile Strength $Ó_b$ MPa	ค่าแรงดึงที่วัสดุรับได้ก่อนเสียรูปอย่างถาวร Yield Strength $Ó_s$ (MPa)	ค่าความยืดหยุ่น Elongation $б_5$(%)	ค่าการทดสอบการกระแทกแบบ (ชิ้นงานมีรอยบากรูปตัว V) Charpy V-Notch A_{KV} (J) - 20C°	
≥490	≥410	≥22	≥47	เหมาะสำหรับการใช้งานเชื่อมรอยเชื่อมประเภทเหล็กกล้าคาร์บอนต่ำและเหล็กกล้าเจือต่ำ ที่มีระดับแรงดึงอยู่ที่ 50กก. หรือในระดับที่ต่ำกว่ามักนิยมใช้ในการผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตเครื่องจักร วิศวกรรมโลหการ ปิโตรเคมี การก่อสร้างสะพาน อุตสาหกรรมการประกอบเรือ เป็นต้น
≥490	≥410	≥22	≥ 47 (-40C°)	เหมาะสำหรับการใช้งานเชื่อมรอยเชื่อมประเภทเหล็กกล้าคาร์บอนต่ำและเหล็กกล้าเจือต่ำ ที่มีระดับแรงดึงอยู่ที่ 50กก.และตามลำดับไล่ลงมามักนิยมใช้ในการผลิตงานที่เป็นชิ้นส่วนสำคัญ เช่น ส่วนตัวถังรับแรงดัน คานของสะพานขนาดใหญ่ เครื่องขุดเจาะแร่ เป็นต้น
≥490	≥410	≥22	≥47	เหมาะสำหรับการใช้งานเชื่อมรอยเชื่อมประเภทเหล็กกล้าคาร์บอนต่ำและเหล็กกล้าเจือต่ำ ที่มีระดับแรงดึงอยู่ที่ 50กก. และตามลำดับไล่ลงมา มักนิยมใช้ในการผลิตในอุตสาหกรรมการต่อเรือ อุตสาหกรรมการเครื่องขุดเจาะแร่ และเครื่องจักรกลหนัก เป็นต้น
≥590	≥490	≥22	≥47	JLYJ 602 และJLYJ 603 เหมาะสำหรับการใช้งานรอยเชื่อมที่เป็นเหล็กกล้าเจือต่ำความแข็งแรงสูง โดยมีระดับแรงดึงอยู่ที่ 60 กก. และ 70 กก. ตามลำดับ มักนิยมใช้ในอุตสาหกรรมการผลิตเครื่องขุดเจาะแร่ การก่อสร้างสะพาน วิศวกรรมโลหการ ปิโตรเคมี เป็นต้น
≥690	≥570	≥21	≥47	
≥590	≥490	≥22	≥47	เหมาะสำหรับการใช้งานรอยเชื่อมที่เป็นเหล็กกล้าเจือต่ำ โดยมีระดับแรงดึงอยู่ที่ 60 กก. - 80 กก. มักนิยมใช้ในอุตสาหกรรมการผลิต เช่น ตัวถังรับแรงดัน เครื่องจักรกลหนัก เครื่องขุดเจาะแร่ เป็นต้น
≥690	≥570	≥21	≥47	
≥780	≥680	≥17	≥27	
≥590	≥490	≥22	≥ 100 (-40C°)	เหมาะสำหรับการใช้งานรอยเชื่อมที่เป็นเหล็กกล้าเจือต่ำ โดยมีระดับแรงดึงอยู่ที่ 60 กก. - 90 กก. มักนิยมใช้ในอุตสาหกรรมการผลิต เช่น ตัวถังรับแรงดัน เครื่องจักรกลหนัก เครื่องขุดเจาะแร่ เป็นต้น
≥690	≥570	≥22	≥ 90 (-40C°)	
≥780	≥680	≥19	≥ 70 (-40C°)	
≥880	≥780	≥16	≥ 47 (-40C°)	

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES of deposited metal				ลักษณะเด่นและการใช้งานหลัก Description
ค่าแรงดึงสูงสุดที่วัสดุรับได้ก่อนฉีกขาด Tensile Strength $Ó_b$ MPa	ค่าแรงดึงที่วัสดุรับได้ก่อนเสียรูปอย่างถาวร Yield Strength $Ó_s$ (MPa)	ค่าความยืดหยุ่น Elongation $б_5$(%)	ค่าการทดสอบการกระแทกแบบ (ชิ้นงานมีรอยบากรูปตัว V) Charpy V-Notch A_{KV} (J) - 20C°	
≥490	≥410	≥22	≥27	เหมาะสำหรับการใช้งานเชื่อมรอยเชื่อมประเภทเหล็กกล้าคาร์บอนต่ำและเหล็กกล้าเจือต่ำที่มีระดับแรงดึงอยู่ที่ 50กก. หรือในระดับที่ต่ำกว่า
≥490	≥410	≥22	≥27	

ลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์ชนิดทนความร้อนสูง

Heat - resistant Flux Cored wire

รุ่น Model	มาตรฐาน GB (AWS)	ชนิดของสารเคลือบ Type of coating	ชนิดของกระแสไฟฟ้าในการเชื่อม Currency	ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%) Typical chemical composition of deposited metal (%)						
				C	Si	Mn	S	P	Cr	Mo
R302	E551T1-B2LC	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.12	≤0.5	0.5 - 0.9	≤0.030	≤0.030	0.85-1.50	0.45-0.65
R402	E621T1-B3LC	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.12	≤0.50	0.5 - 0.9	≤0.030	≤0.030	2.0-2.5	0.9-1.2

ลวดเชื่อมสแตนเลส ไส้ฟลักซ์

Stainless steel Flux Cored wire

รุ่น Model	มาตรฐาน GB (AWS)	ชนิดของสารเคลือบ Type of coating	ชนิดของกระแสไฟฟ้าในการเชื่อม Currency	ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%) Typical chemical composition of deposited metal (%)						
				C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S
YJ308	E308T1-1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.08	1.0 - 2.5	≤1.0	18.0 - 21.0	9.0 - 11.0	≤0.5	≤0.035
YJ308L	E308LT1-1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.04	0.6 - 2.5	≤1.0	18.0 - 21.0	9.0 - 11.0	≤0.5	≤0.035
YJ309	E309T1-1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.10	0.6 - 2.5	≤1.0	22.0 - 25.0	12.0 - 14.0		≤0.035
YJ309L	E309LT1-1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.04	0.5 - 2.5	≤1.0	22.0 - 25.0	12.0 - 14.0	≤0.5	≤0.035
YJ316	E316T1-1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.09	0.5 - 2.5	≤1.0	17.0 - 20.0	11.0 - 14.0	2.0 - 3.0	≤0.03
YJ316L	E316LT1-1	ไทเทเนียมออกไซด์ Titanium oxide	DC+	≤0.04	0.5 - 2.5	≤1.0	17.0 - 20.0	11.0 - 14.0	2.0 - 3.0	≤0.035

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES of deposited metal				ลักษณะเด่นและการใช้งานหลัก Description
ค่าแรงดึงสูงสุดที่วัสดุรับได้ก่อนฉีกขาด Tensile Strength $Ó_b$ MPa	ค่าแรงดึงที่วัสดุรับได้ก่อนเสียรูปอย่างถาวร Yield Strength $Ó_s$ (MPa)	ค่าความยืดหยุ่น Elongation 6_5(%)	ค่าการทดสอบการกระแทกแบบ (ชิ้นงานมีรอยบากรูปตัว V) Charpy V-Notch A_{KV} (J)	
≥540	≥440	≥18	≥47	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่เป็นรอยเชื่อมเป็นแบบผลึกเพอร์ไลท์ทนความร้อนสูงที่ Cr 1%-Mo 0.5% โดยมีอุณหภูมิใช้งานต่ำกว่า520องศาเซลเซียส มักนิยมใช้ในการผลิตในอุตสาหกรรมการผลิต เครื่องจักร วิศวกรรมโลหการ ปิโตรเคมี ตัวถังรับแรงดัน อุตสาหกรรมการประกอบเรือ เป็นต้น
≥590	≥490	≥16	≥47	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่เป็นรอยเชื่อมเป็นผลึกเพอร์ไลท์ทนความร้อนสูงที่ Cr 1%-Mo 0.5% โดยมีอุณหภูมิใช้งานต่ำกว่า550องศาเซลเซียส มักนิยมใช้ในการผลิตในอุตสาหกรรมการผลิต เครื่องจักร วิศวกรรมโลหการ ปิโตรเคมี ตัวถังรับแรงดัน อุตสาหกรรมการประกอบเรือ เป็นต้น

P	คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม MECHANICAL PROPERTIES of deposited metal		ลักษณะเด่นและการใช้งานหลัก Description
	ค่าแรงดึงสูงสุดที่วัสดุรับได้ก่อนฉีกขาด Tensile Strength $Ó_b$ MPa	ค่าความยืดหยุ่น Elongation 6_5(%)	
≤0.035	≥550	≥35	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่มีรอยเชื่อมเป็นประเภทที่ไม่เกิดสนิมที่มี Cr 18% -Ni 8% ทั้งยังสามารถใช้ได้กับสารเคลือบหุ้มแบบที่ไม่เกิดสนิมโดยมีอุณหภูมิใช้งานต่ำกว่า 300 องศาเซลเซียส
≤0.035	≥520	≥35	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่มีรอยเชื่อมเป็นประเภทที่ไม่เกิดสนิมที่มี Cr 19% -Ni 10% ที่มีส่วนผสมของเหล็กกล้าต่ำถึงต่ำมากพิเศษทั้งยังสามารถใช้ได้กับสารเคลือบหุ้มแบบที่ไม่เกิดสนิม
≤0.035	≥550	≥25	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่มีรอยเชื่อมเป็นประเภทที่ไม่เกิดสนิม รอยเชื่อมที่มีเหล็กต่างชนิดกัน รวมทั้งรอยเชื่อมที่มีเหล็กที่มีโครเมี่ยมและแมงกานีสสูง
≤0.035	≥520	≥30	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่มีรอยเชื่อมเป็นประเภทที่ไม่เกิดสนิม รอยเชื่อมที่มีเหล็กต่างชนิดกัน รวมทั้งรอยเชื่อมที่มีเหล็กที่มีโครเมี่ยมและแมงกานีสสูง
≤0.03	≥580	≥32	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่มีรอยเชื่อมเป็นประเภทที่ไม่เกิดสนิมที่มี Cr 18% -Ni 12%- Mo 2% รวมทั้งรอยเชื่อมชนิดที่มีเหล็กผสมและเหล็กต่างชนิดกัน
≤0.035	≥560	≥35	เหมาะสำหรับงานเชื่อมที่มีรอยเชื่อมเป็นประเภทที่ไม่เกิดสนิมที่มี Cr 18% -Ni 12% - Mo 2% ที่มีส่วนผสมของเหล็กกล้าต่ำถึงต่ำมากพิเศษ รวมทั้งรอยเชื่อมชนิดที่มีเหล็กผสมและเหล็กต่างชนิดกัน

ลวดเชื่อมแบบธูปไฟฟ้า
Electrodes series

กระบวนการดึงและตัด
Drawing and cutting process

สายการผลิตเกี่ยวกับการม้วนสาย
Spiral manufacture line

เตาอบอุณหภูมิสูง-ต่ำ
High and low temp. ovens

ลวดเชื่อมแบบธูปไฟฟ้า

Electrodes series

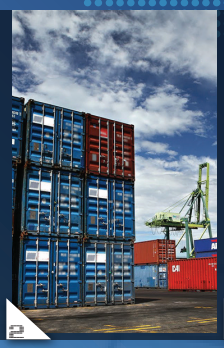
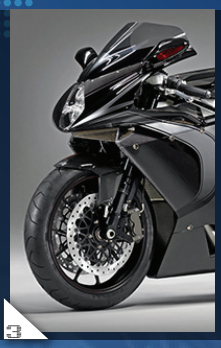
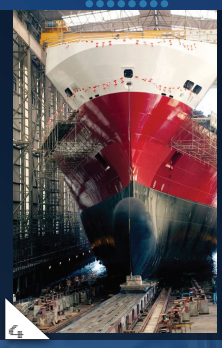
ประเภท Sort	รุ่น Types	มาตรฐาน In accordance with (GB)	เทียบเท่ามาตรฐาน Equivalent to (AWS)	ชนิดสารเคลือบ Coating type	ชนิดของกระแสไฟเชื่อม AC or DC
เหล็กกล้าคาร์บอน Carbon steel covered electrodes	JLJ421	E4313	E6013	ไทเทเนียม-โพแทสเซียมสูง High titanium potassium	AC, DC
	JLJ422	E4303	-	ไทเทเนียม-แคลเซียม Lime	
	JLJ424	E4320	E6020	เหล็กออกไซด์ Iron oxide	
	JLJ426	E4316	E6016	ไฮโดรเจน-โพแทสเซียมต่ำ Low hydrodgen potassium	
	JLJ427	E4315	-	ไฮโดรเจน-โซเดียมต่ำ Low hydrodgen sodium	DC
	JLJ502	E5003	-	ไทเทเนียม-แคลเซียม Lime	AC, DC
	JLJ506	E5016	E7016	ไฮโดรเจน-โพแทสเซียมต่ำ Low hydrodgen potassium	
	JLJ506Fe	E5018	E7018	เหล็ก-ไฮโดรเจนต่ำ Iron powder low hydrogen	
	JLJ507	E5015	E7015	ไฮโดรเจน-โซเดียมต่ำ Low hydrodgen sodium	DC
ใช้สำหรับงานเรือ Marine electrodes	MT-12HH	E4313	E6013	ไฮโดรเจน-โพแทสเซียมต่ำ High titanium potassium	AC, DC
	HH422	E4303	E6019	ไทเทเนียม-แคลเซียม Lime	
	HH507	E5015	E7015	ไฮโดรเจน-โซเดียมต่ำ Low hydrodgen sodium	DC
	HH5016	E5016	E7016	ไฮโดรเจน-โพแทสเซียมต่ำ Low hydrodgen potassium	AC, DC
	HH5018	E5018	E7018	เหล็ก-ไฮโดรเจนต่ำ Iron powder low hydrogen	
เหล็กกล้าผสมต่ำ Low alloy covered electrodes	JLJ506RH	E5016-G	E7016-G	ไฮโดรเจน-โพแทสเซียมต่ำ Low hydrodgen potassium	AC, DC
	JLJ807HNiXrMo	E5003-AI	-	ไฮโดรเจน-โซเดียมต่ำ Low hydrodgen sodium	DC
	JLR102	E5015-AI	-	ไทเทเนียม-แคลเซียม Lime	AC, DC
	JLR107	E5015-B2	E7015-AI	ไฮโดรเจน-โซเดียมต่ำ Low hydrodgen sodium	DC
	JLR307	E5512-B2	E8015-B2		
	JLR317	E5515-B2-V	-		
	JLR347	E5515-B3-VWB	-		
	JLR407	E6015-B3	E9015-B3		

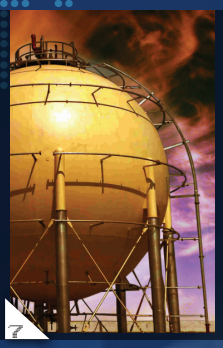
ลวดเชื่อมแบบฐูปไฟฟ้า
Electrodes series

ประเภท Sort	รุ่น Types	มาตรฐาน In accordance with (GB)	เทียบเท่ามาตรฐาน Equivalent to (AWS)	ชนิดสารเคลือบ Coating type	ชนิดของกระแสไฟเชื่อม AC or DC
ไม่ขึ้นสนิม (สแตนเลส) Stainless steel covered electrodes	JLA102	E308-16	E308-16	ไทเทเนียม-แคลเซียม Lime	AC, DC
	JLA132	E347-16	E347-16		
	JLA202	E316-16	E316-16		
	JLA302	E309-16	E309-16		
แบบพื้นผิวมีตัวหุ้ม Surfacing covered electrodes	JLD212	EDPCrMo-A4-03	-	ไทเทเนียม-แคลเซียม Lime	AC, DC
	JLD256	EDMn-A-16	EFeMn-A	ไฮโดรเจน-โพแทสเซียมต่ำ Low hydrodgen potassium	AC, DC
	JLD397	EDRCrMnMo-15	-	ไฮโดรเจน-โซเดียมต่ำ Low hydrodgen sodium	DC
	JLD507	EDCr-A1-15	-		
	JLD507	EDCr-A2-15	-		
	JLD516	EDCrMn-A-16	-	ไฮโดรเจน-โพแทสเซียมต่ำ Low hydrodgen potassium	AC, DC
	JLD517	EDCr-B-15	-	ไฮโดรเจน-โซเดียมต่ำ Low hydrodgen sodium	DC
	JLD547	EDCr-B-15	-		
	JLD577	EDCrMn-c-15	-		
	JLD608	EDZ-A1-08	-	แกร์ไฟต์ Graphite	AC, DC
	JLD618	EDZ-A3-08	-		
แบบเหล็กหล่อ Cast iron covered electrodes	JLZ208	EZC	-	แกร์ไฟต์ Graphite	AC, DC
	JLZ238	EZCQ	-		
	JLZ308	EZNi-1	ENi-CI		
	JLZ408	EZNiFe-1	ENiFe-CI		
	JLZ508	EZNiCu-1	ENiCu-B		

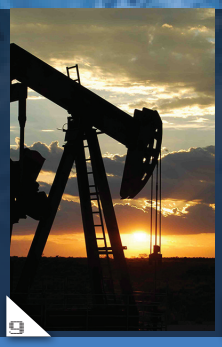
GLOBAL PARTNERSHIP

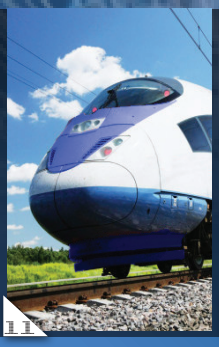
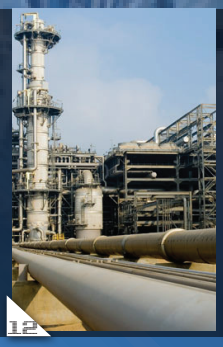
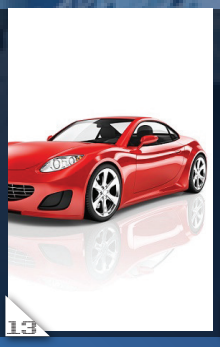
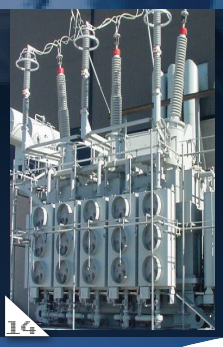
SIAM TECHNO INDUSTRY · LUVATA Partnerships beyond metals · BRONCO · NITTA · TBi Industries



1. Roller
2. Container
3. Motorcycle
4. Shipbuilding
5. Steel structure
6. Civil construction
7. Pressure vessel
8. Heavy bulldozer
9. Oil pumping machine
10. Steel structure bridge
11. Low temperature proof train
12. Pipeline for transmission of oil
13. GREAT WALL and TIANYE Automobile Industry in Baoding City.
14. Electric power transformer used in the project



PRODUCT APPLICATION

STI SIAM TECHNO INDUSTRY
Integrated Welding Solutions

บริษัท สยามเทคโนอุตสาหกรรม จำกัด

438/19-22 ถนนลาดพร้าว แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทร. 02-938-1938 แฟกซ์. 02-513-3070

Siam Techno Industry Co., Ltd.

438/19-22 LARDPHRAO ROAD., JOMPOL, JATUJAK, BANGKOK 10900 Tel. +66(0)2-938-1938 Fax.+66(0)2-513-30-70