

# KTS-505

使用氣體： 100%Ar

## 適用規範

AWS	A 5.28/A5.28M	ER80S-B8/ER55S-B8
JIS	Z3317	W55A-9C1M
EN	21952-A	WCrMo9Si
GB	T8110	ER55-B8

## 特性與用途

- (1) 為 9%Cr-1%Mo 鋼用 TIG 銲接材料，具高抗拉及韌性與優良的耐熱性。
- (2) 適用於高溫、高壓設備耐熱鋼材的銲接，如 ASTM A219-T9、A385-P9。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

請參閱 TIG 銲接使用注意事項。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.25	0.56	0.013	0.012	8.70	1.09

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率	衝擊值	
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	°C	J
590	410	32	0	220

銲後熱處理: 750°C 2 小時

## 產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.2	1.4	1.6	2.0	2.4	2.6	3.2	4.0	4.8	5.0
長度 (mm)	1000									