

# KTS-502

使用氣體： 100%Ar

## 適用規範

AWS	A 5.28/A5.28M	ER80S-B6/ER55S-B6
JIS	Z3317	W55A-5CM
EN	21952-A	WCrMo5Si
GB	T8110	ER55-B6

## 特性與用途

- (1) 為 5%Cr-0.5%Mo 鋼用 TIG 銲接材料，具高抗拉及韌性與優良的耐熱性。
- (2) 適用於石油精煉、化學工業設備的銲接，如 ASTM A387Gr.5、JIS SCMV6。

## 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
0.08	0.28	0.49	0.014	0.014	5.13	0.60

## 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
600	480	26	0	280

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									