

KMS-505

適用規範

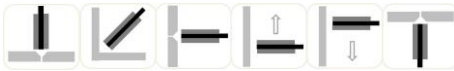
AWS	A 5.28/A5.28M	ER80S-B8/ER55S-B8
JIS	Z3317	G55A-9C1M
EN	21952-A	GCrMo9Si
GB	T8110	ER55-G

使用氣體： 98%Ar+2 %O₂

特性與用途

- (1) 本產品為鉻鉬耐熱鋼用 MIG 鐳線。
- (2) 熔金含有 9%Cr- 1%Mo 的合金，應用於鐳接相似合金成份的鋼材。
- (3) 適用於高溫、高壓設備耐熱鋼材的鐳接，如 ASTM A219-T9、A385-P9。

鐳接姿勢



使用注意事項

請參閱 GMAW 鐳接使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.08	0.40	0.50	0.012	0.009	9.00	1.02

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
640	490	24

鐳後熱處理: 750°C 2 小時

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.2	1.4	1.6
平鐳/平角鐳	80~350	100~470	200~500
電流範圍 (A)	立鐳上進	50~140	100~180
	仰鐳	50~160	-
	立鐳下進	-	-