

# KMS-502

## 適用規範

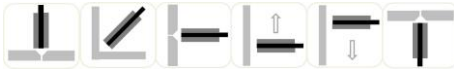
AWS	A 5.28/A5.28M	ER80S-B6/ER55S-B6
JIS	Z3317	G55A-5CM
EN	21952-A	GCrMo5Si
GB	T8110	ER55-G

使用氣體： 98%Ar+2 %O<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 本產品是鉻鉬耐熱鋼用 MIG 鐸線。
- (2) 熔金含有 5%Cr-0.5%Mo 的合金，應用於銲接相似合金成份的鋼材。
- (3) 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 GMAW 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	0.32	0.55	0.015	0.014	5.50	0.55

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
630	480	25

銲後熱處理: 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
平鐸/平角鐸	80~350	100~470	200~500
電流範圍 (A)	立鐸上進	50~140	100~180
	仰鐸	50~160	-
	立鐸下進	-	-