

KS-505

適用規範

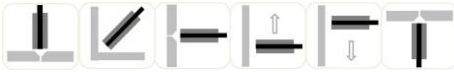
AWS	A5.5/A5.5M	E8016-B8/E5516-B8
JIS	Z3223	E5516-9C1M
EN	3580-A	ECrMo9B
GB	T5118	E5516-G

被覆系統： 低氫系

特性與用途

- (1) 本產品為低氫系鉻鉬鋼用電鍍條。
- (2) 熔金含有 9%Cr- 1%Mo 的合金。
- (3) 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

請參閱電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.24	0.43	0.012	0.009	8.55	0.90

熔金機械性能之一例：

抗拉強度 N/mm ²	降伏強度 N/mm ²	延伸率 %
630	510	24

銲後熱處理: 745°C 1 小時

產品規格及適用電流範圍(AC or DC±)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
電流範圍 (A)	平鍍/平角鍍 90~140	140~190	180~240
	立鍍/仰鍍 80~120	120~160	-