

KS-502

適用規範

AWS	A5.5/A5.5M	E8016-B6/E5516-B6
JIS	Z3223	E5516-5CM
EN	3580-A	ECrMo5B
GB	T5118	E5516-G

被覆系統： 低氫系

特性與用途

- (1) 本產品是低氫系鉻鉬耐熱鋼用電鍍條。
- (2) 熔金含有 5%Cr-0.5%Mo 的合金。
- (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
0.05	0.29	0.47	0.015	0.014	5.57	0.57

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	%
580	410	25

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	平銲/平角銲	90~140	140~190	180~240
(A)	立銲/仰銲	80~120	120~160	-