

KS-2553

適用規範

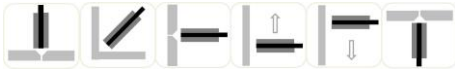
AWS	A5.4/A5.4M	E2553-16
JIS	Z3221	ES2553-16
EN	3581-A	E 25 9 3 Cu N L
GB	T983	E2553-16

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 25.5%Cr-7.5%Ni-3.4%Mo-2%Cu-0.17%N 的沃斯田鐵-肥粒鐵雙相組織。
- (2) 具有高強度和良好的耐孔蝕及應力腐蝕裂紋等特性。
- (3) 適用於 25%Cr 的雙相不銹鋼，如 UNS S32550 (Alloy 255)。
- (4) 適合熱交換器管件、輸油管、鑽油平台及氣井銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參閱電鍍條使用注意事項。
- (2) 其餘請參照不銹鋼銲接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0.05	0.09	0.80	0.015	0.020	24.71	7.92	3.31	1.65	0.15

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	%
900	720	22

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
電流 (A)	平銲/平角銲	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	立銲/仰銲	30~50	45~85	70~110	90~135	-