

KS-347

適用規範

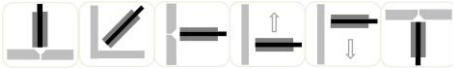
AWS	A5.4/A5.4M	E347-16
JIS	Z3221	ES347-16
EN	3581-A	E 19 9 Nb R
GB	T983	E347-16

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 19.5%Cr-10%Ni-Nb 的沃斯田鐵組織。
- (2) 含有 Nb 含量，可增加抗晶間腐蝕能力。
- (3) 適用於 AISI 347、321、304L 之不銹鋼板及 ASTM CF-8 不銹鋼鑄件。
- (4) 適合石油化工、壓力容器、食品機械、醫療器械及化肥行業設備銲接。

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	Nb
0.06	0.35	1.30	0.018	0.009	19.50	9.45	0.62

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 %
590	420	42

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	-