

KS-318

適用規範

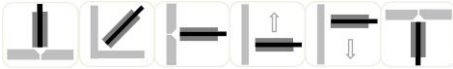
AWS	A5.4/A5.4M	E318-16
JIS	Z3221	ES318-16
EN	3581-A	E 19 12 3 Nb R
GB	T983	E318-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 18.5%Cr-12.5%Ni-2.5%Mo-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) 對於硫酸、亞硫酸等非氧化性酸及有機酸具優良的耐蝕性與耐熱性。
- (4) 適用於 AISI 316Ti 不銹鋼板。
- (5) 適合重要化學容器銲接。

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	Nb
0.04	0.35	1.66	0.016	0.010	19.23	13.10	2.40	0.35

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	41

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	-