

KS-317

適用規範

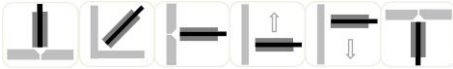
AWS	A5.4/A5.4M	E317-16
JIS	Z3221	ES317-16
EN	3581-A	-
GB	T983	E317-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 19.5%Cr-13%Ni-3.5%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 具有較高的 Mo 含量，對硫酸、亞硫酸等之非氧化性及有機酸有優良的耐蝕性、耐孔蝕性及耐熱性。
- (3) 適用於銲接 AISI 317 鋼板。
- (4) 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
0.06	0.33	1.52	0.018	0.010	19.42	12.85	3.48

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	430	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	-