

KS-312BLUE

適用規範

AWS	A5.4/A5.4M	E312-16
JIS	Z3221	ES312-16
EN	3581-A	E 29 9 R
GB	T983	E312-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 30%Cr-9%Ni 的沃斯田鐵-肥粒鐵雙相組織。
- (2) 應用於異種鋼銲接時，其龜裂敏感度低，俗稱萬能銲條。
- (3) 銲接性非常優異，低電流銲接時火花量少，銲渣剝離性極佳且銲道平滑美觀。
- (4) 適合覆面鋼、不銹鋼襯襯、銲接困難或易發生氣孔及硬化性合金鋼銲接。

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
0.12	0.49	1.35	0.015	0.010	28.52	9.45

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	%
790	620	25

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	-