

## KS-309

## 適用規範

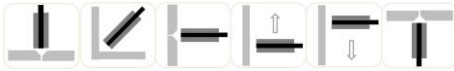
AWS	A5.4/A5.4M	E309-16
JIS	Z3221	ES309-16
EN	3581-A	E 22 12 R
GB	T983	E309-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

## 特性與用途

- (1) 熔金為 23.5%Cr-13%Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 熔金中含有適量之肥粒鐵，可防止高溫龜裂的現象。
- (3) 適用於 AISI 309S 鋼材及軟鋼與不銹鋼之異種鋼銲接。

## 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
0.07	0.34	1.60	0.018	0.011	24.12	13.50

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
580	410	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	-