

KS-308H

適用規範

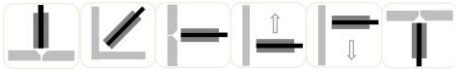
| | | |
|-----|------------|------------|
| AWS | A5.4/A5.4M | E308H-16 |
| JIS | Z3221 | ES308H-16 |
| EN | 3581-A | E 19 9 H R |
| GB | T983 | E308H-16 |

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為高碳 19.5%Cr-10Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 碳含量較高，可提昇高溫強度與抗潛變能力。
- (3) 適用於 18%Cr-8%Ni 較高含碳量之鋼材 (AISI 304H)。

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 |
|------|------|------|-------|-------|-------|------|
| 0.06 | 0.57 | 1.27 | 0.018 | 0.008 | 19.19 | 9.69 |

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 | % |
| 560 | 405 | 46 |

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) | 平鍍/平角鍍 | 35~55 | 50~85 | 80~120 | 100~150 | 140~200 |
| | 立鍍/仰鍍 | 30~50 | 45~85 | 70~110 | 90~135 | - |