

KS-307

適用規範

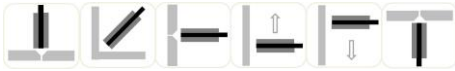
AWS	A5.4/A5.4M	E307-16
JIS	Z3221	ES307-16
EN	3581-A	E 18 9 Mn Mo R
GB	T983	E307-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 19.8%Cr-9.8%Ni-4%Mn-1%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 易加工硬化、無磁性及龜裂敏感度甚低。
- (3) 適用於含 14%Mn 的高錳鋼、裝甲鋼與一般難於銲接之鋼材。
- (4) 適合厚板或拘束力很大的工件銲接。

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
0.09	0.50	4.25	0.018	0.010	19.74	9.85	1.00

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	%
600	480	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)	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200		
	平銲/平角銲	立銲/仰銲	30~50	45~85	70~110	90~135	-