

KMS-2594

適用規範

AWS	A5.9/A5.9M	ER2594
JIS	Z3321	YS2594
EN	14343-A	G 25 9 4 N L
YB	T5092	H022Cr25Ni9Mo4N

保護氣體： Ar+1~2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐳線為 25.5%Cr-9.2%Ni-3.5%Mo-0.25%N 的雙相不銹鋼。
- (2) 耐孔蝕指數(PREN)大於 40，屬超級雙相不銹鋼。
- (3) 適用於含 25%Cr 的雙相不銹鋼鐳接，如 UNS S32750 (即 Alloy 2507)。

鐳接姿勢



使用注意事項

- (1) Ar+1~2%O₂用於高電流噴射移行鐳接，Ar+1~2%CO₂用於低電流短路移行鐳接。
- (2) 請參照 GMAW 鐳接使用注意事項。

鐳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.01	0.46	0.58	0.009	0.008	25.07	9.23	3.91	0.25

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	%
851	681	28

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)		0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
短路過渡	電流(A)	40~120	60~140	80~160	100~210	-	-
	電壓(V)	15~20	15~21	16~22	17~22	-	-
噴射過渡	電流(A)	160~210	170~260	180~280	200~300	210~320	220~330
	電壓(V)	24~28	24~30	24~30	24~30	24~32	24~32