

KTS-1682

適用規範

AWS	A5.9/A5.9M	ER16-8-2
JIS	Z3321	YS16-8-2
EN	14343-A	W 16 8 2
YB	T5092	H10Cr16Ni8Mo2

使用氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為 15.5%Cr-8.5%Ni-1.5%Mo 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 低肥粒鐵數(FN:1-5) · 具有優異的-196°C 的低溫衝擊韌性。最高應用溫度為 800°C
- (3) 適用於銲接碳含量 0.04~0.1%的 3xxH 系列不銹鋼母材，如 304H、316H、321 及 347H。
- (4) 適合爐體、蒸氣渦輪、石化設備、化學設備、發電廠、催化裂化器與蒸氣管線等銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參照 GTAW 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	0.42	1.26	0.015	0.005	15.33	8.41	1.21

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	%
630	460	33

產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	1000					