

KTS-2594

適用規範

AWS A5.9/A5.9M

ER2594

JIS Z3321

YS2594

EN 14343-A

W 25 9 4 N L

YB T5092

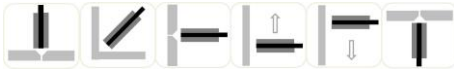
H022Cr25Ni9Mo4N

使用氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為 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 的雙相不銹鋼銲接，如 UNS S32750 (即 Alloy 2507)。

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	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 N/mm ²	降伏強度 N/mm ²	延伸率 %
851	681	28

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					