

KTS-410

適用規範

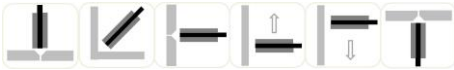
AWS	A5.9/A5.9M	ER410
JIS	Z3321	YS410
EN	14343-A	W 13
YB	T5092	H10Cr13

使用氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為 13%Cr 的麻田散鐵不銹鋼。
- (2) 適用於 AISI 410 或 420 系列不銹鋼板。
- (3) 適合石油精煉及化學工業的板材、管路及容器銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參照 GTAW 銲接使用注意事項。
- (2) 硬化性高，銲道及熱影響區易龜裂，銲前須在 200~300°C 預熱，銲後以 700~760°C 做熱處理。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.11	0.34	0.46	0.013	0.009	11.77

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	%
570	390	25

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					