

KTS-385

使用氣體： 100% Ar

適用規範

AWS	A5.9/A5.9M	ER385
JIS	Z3321	YS385
EN	14343-A	W 20 25 5 Cu L
YB	T5092	H02Cr20Ni25Mo4Cu

特性與用途

- (1) 銲線為 20.5%Cr-25%Ni-4.7%Mo-1.5%Cu 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 適用於 UNS N08904(904L)的超級沃斯田鐵不銹鋼板。
- (3) 適合裝運硫酸及含有氟化物介質的容器銲接。

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	Cu
0.02	0.41	1.73	0.010	0.010	20.33	25.05	4.55	1.51

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	%
540	340	37

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					