

# KTS-330

使用氣體： 100% Ar

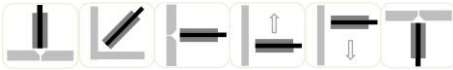
## 適用規範

AWS	A5.9/A5.9M	ER330
JIS	Z3321	YS330
EN	14343-A	W 18 36 H
YB	T5092	H21Cr16Ni35

## 特性與用途

- (1) 銲線為 16%Cr-35.5%Ni 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 適用於合金鑄件缺陷的補銲及相似成分的鑄件或鍛件的銲接，如 AISI 330。
- (3) 適合 980°C 以上需要耐熱和抗氧化性能之設備。

## 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
0.23	0.43	1.90	0.012	0.009	16.02	35.42

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
590	390	30

## 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					