

# KTS-316

## 適用規範

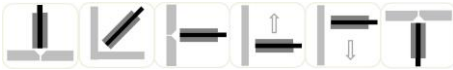
AWS	A5.9/A5.9M	ER316
JIS	Z3321	YS316
EN	14343-A	-
YB	T5092	H08Cr19Ni12Mo2Si

使用氣體： 100% Ar

## 特性與用途

- (1) 銲線為 19%Cr-12.5%Ni-2.5%Mo 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 含有 Mo 元素，可提高優良的抗孔蝕與抗醋酸、亞醋酸、磷酸及鹽類能力。
- (3) 適用於 AISI 316 鋼材，或銲接後不進行熱處理的 13Cr 與 18Cr 鋼。
- (4) 適合銲接化學容器用不銹鋼銲接。

## 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
0.05	0.36	1.78	0.013	0.009	19.58	12.49	2.47

## 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>	%
580	400	40

## 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					