

KF-300S/ KW-308

適用規範

AWS	A5.9/A5.9M	ER308
JIS	Z3323	YS308
EN	14343-A	-
YB	T5092	H06Cr21Ni10

鹼度: 2.5

特性與用途

- (1) 熔金為 19.5%Cr-10%Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) KF-300S 具有良好之操作性和銲渣剝離性、銲道外觀良好，機械性能和抗腐蝕性優異。
- (3) 適用於銲接 AISI 301、302、304 及 305 不銹鋼。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱潛弧銲接使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.05	0.59	1.30	0.019	0.010	19.38	9.85

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 %
542	344	43

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	2.0	2.4	3.2	4.0	4.8
電流 (A)	190~300	275~350	350~450	400~550	450~700