

KTS-410NiMo

適用規範

AWS A5.9/A5.9M

JIS Z3321

EN 14343-A

YB T5092

ER410NiMo

YS410NiMo

W 13 4

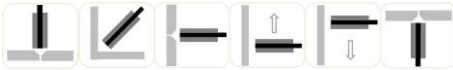
H05Cr12Ni4Mo

使用氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為 112%Cr-4.5%Ni-0.5%Mo 的麻田散鐵不銹鋼。
- (2) 具有優良的抗腐蝕、抗高蝕及抗硫化物所致應力腐蝕裂紋能力。
- (3) 適用於 ASTM CA6NM 鑄件或 410、410S 及 405 鋼材。
- (4) 適合銲接渦輪葉片、閥體、高壓管線、海洋結構物及電廠設備。

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	Mo
0.019	0.36	0.37	0.017	0.001	12.00	4.52	0.48

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 %
911	867	20

銲後熱處理: 600°C 1 小時

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					