

KT-410

適用規範

AWS A 5.1/A5.1M	E6010/E4310
JIS Z3211	E4310
EN ISO 2560-A	E35 0 C 2 1
GB T5117	E4310

被覆系統：高纖維素系

特性與用途

- (1) 為軟鋼用的高纖維素系直流用鍍條。
- (2) 射線檢測優異、打底鍍操作性佳。
- (3) 熔渣凝固快、鍍渣量少、脫渣性佳、高穿透力。
- (4) 適用於有鐵銹、油污或鍍鋅工件的鍍接，不易有氣孔及夾渣缺陷。
- (5) 適合難以施鍍的位置，如高壓管路、船舶、油槽、鍋爐內及窄縫等鍍接。

鍍接姿勢



使用注意事項

請參閱電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.17	0.29	0.020	0.005

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 %	衝擊值 ℃	衝擊值 J
471	393	26	0	85
			-30	50

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
平鍍/平角鍍	70~110	80~140	160~210
立鍍/仰鍍	60~90	80~110	-