

KM-80SB6

適用規範

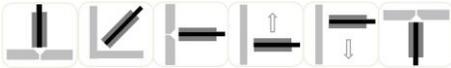
AWS A5.28/A5.28M	ER80S-B6/ER55S-B6
JIS Z3317	G55A-5CM
EN ISO 21952-B	G55 M13 5CM
GB T8110	ER55-B6

保護氣體：98%Ar+2%O₂

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級低合金耐熱鋼的鍍銅實心鐳線。
- (2) 適用於 5%Cr-0.5%Mo 鋼，如 A213-T5、A335-P5、A336 Gr. F5 及 A155 Gr. 5Cr。
- (3) 適合電力管路、壓力容器、熱交換器及鍋爐銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱 GMAW 銲接使用注意事項。

鐳線成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.09	0.38	0.45	0.019	0.001	4.81	0.54

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
572	480	25

鐳後熱處理: 745°C 1 小時

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	
電流 (A)	平鐳/平角鐳	100~150	120~300	200~400
	立鐳/仰鐳	80~120	100~140	-