

KM-90SB3

適用規範

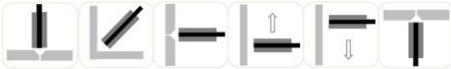
AWS A5.28/A5.28M	ER90S-B3/ER62S-B3
JIS Z3317	G62A-2C1M
EN ISO 21952-B	G62 M13 2C1M
GB T8110	ER55-B3

保護氣體：98%Ar+2%O₂

特性與用途

- (1) 為 620N/mm² 級低合金耐熱鋼的鍍銅實心鐳線。
- (2) 適用於於 2.25%Cr-1%Mo 鋼，如 ASTM A387Gr.22 及 JIS SCMV4。
- (3) 適合化工廠、煉油廠、壓力容器、電廠、管件及要求耐潛變 Cr-Mo 鋼鐳接。

鐳接姿勢



使用注意事項

請參閱 GMAW 鐳接使用注意事項。

鐳線成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.09	0.57	0.54	0.005	0.009	2.48	0.97

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	%
665	572	22

鐳後熱處理: 690°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	-