

# KTS-1CM

保護氣體：100%Ar

## 適用規範

AWS A5.28/A5.28M

JIS Z3317

EN ISO 21952-A

GB T8110

ER80S-G/ER55S-G

W55A-1CM3

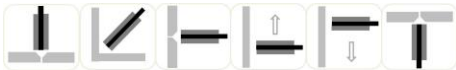
WCrMo1Si

ER55-B2

## 特性與用途

- (1) 為 550N/mm<sup>2</sup> 級低合金耐熱鋼的氬弧鐳條。
- (2) 適用於 1~1.25%Cr-0.5%Mo 鋼，如 A335-P12 及 A335-P11。
- (3) 適合工作溫度在 550°C 以下鍋爐受熱面管和工作在 520°C 以下的電站水冷壁、蒸氣管路及高壓容器銲接。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

請參閱 TIG 銲接使用注意事項。

## 鐳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.10	0.60	0.55	0.009	0.007	1.24	0.50

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
630	540	28

鐳後熱處理: 690°C 1 小時

## 產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	2.6	3.2	4.0
長度 (mm)	1000						