

# KTS-80SB6

## 適用規範

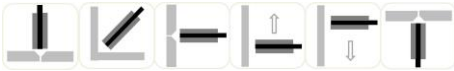
AWS A5.28/A5.28M	ER80S-B6/ER55S-B6
JIS Z3317	W55A-5CM
EN ISO 21952-B	W55 I1 5CM
GB T8110	ER55-B6

保護氣體：100%Ar

## 特性與用途

- (1) 為 550N/mm<sup>2</sup> 級低合金耐熱鋼的氬弧銲條。
- (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 TIG 銲接使用注意事項。

## 銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.08	0.36	0.58	0.021	0.006	4.74	0.58

## 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>	%
600	480	26

銲後熱處理: 745°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						