

KTS-90SB3

適用規範

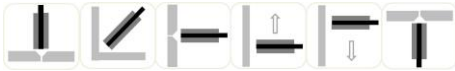
AWS A5.28/A5.28M	ER90S-B3/ER62S-B3
JIS Z3317	W62A-2C1M
EN ISO 21952-B	W61 I1 2C1M
GB T8110	ER62-B3

保護氣體：100%Ar

特性與用途

- (1) 為 620 N/mm² 級低合金耐熱鋼的氬弧銲條。
- (2) 適用於 2.25%Cr-1%Mo 鋼，如 A387 Gr.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
0.09	0.48	0.53	0.009	0.003	2.48	1.06

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	%
730	620	26

銲後熱處理: 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						