

# KTS-90SB9

## 適用規範

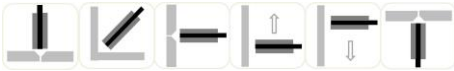
AWS A5.28/A5.28M	ER90S-B9/ER62S-B9
JIS Z3317	W62-9C1MV
EN ISO 21952-B	W62 I1 9C1MV
GB T8110	ER62-B9

保護氣體：100%Ar

## 特性與用途

- (1) 為 620N/mm<sup>2</sup> 級低合金耐熱鋼的氬弧銲條。
- (2) 適用於 9%Cr-1%Mo-Nb-V 鋼，如 A213-T91、A335 P91 及 A387 Gr.91。
- (3) 適合鍋爐、蒸汽管路及石化設備等銲接。

## 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	Ni	Cr	Mo	Nb	V	N
0.09	0.23	0.42	0.006	0.001	0.51	8.92	0.93	0.08	0.21	0.06

## 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>	%
838	745	20

銲後熱處理: 760°C 2 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						