

# KL-818B2

## 適用規範

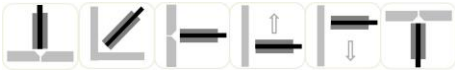
AWS A5.5/A5.5M	E8018-B2/E5518-B2
JIS Z3223	E5518-1CM
EN ISO 3580-A	ECrMo1 B
GB T5118	E5518-B2

被覆系統：鐵粉低氫系

## 特性與用途

- (1) 為 550N/mm<sup>2</sup> 級低合金耐熱鋼的鐵粉低氫系鍍條。
- (2) 含氫量低、抗龜裂性、機械性能優越、射線檢驗優異、熔填效率高。
- (3) 適用於 1~1.25%Cr-0.5%Mo 鋼，如 A335-P12 及 A335-P11。
- (4) 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

請參閱電鍍條使用注意事項。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.08	0.66	0.71	0.011	0.009	1.27	0.51

## 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>	%
645	555	27

銲後熱處理：690°C 1 小時

## 產品規格及適用電流範圍(AC/DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	
電流 (A)	平銲/平角銲	90~140	140~190	180~240
	立銲/仰銲	80~120	120~160	-