

# KL-916B3

## 適用規範

AWS A5.5/A5.5M

E9016-B3/E6216-B3

JIS Z3223

E6216-2C1M

EN ISO 3580-A

E6216-B3

GB T5118

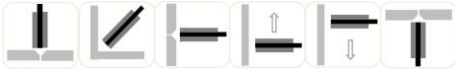
E6216-B3

被覆系統：低氫系

## 特性與用途

- (1) 為 620N/mm<sup>2</sup> 級低合金耐熱鋼的低氫系鍍條。
- (2) 含氫量低、抗龜裂性、機械性能優越、電弧安定、飛濺小、射線檢測優異。
- (3) 適用於 2.25%Cr-1%Mo 鋼，如 ASTM A387Gr.22 及 JIS SCMV4。
- (4) 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
0.07	0.68	0.87	0.015	0.009	2.14	0.95

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup>	降伏強度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %
670	590	24

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	-