

KL-918B3

適用規範

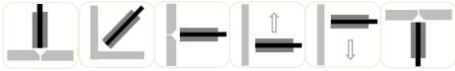
AWS A5.5/A5.5M	E9018-B3/E6218-B3
JIS Z3223	E6218-2C1M
EN ISO 3580-A	E6218-B
GB T5118	E6218-B3

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途

- (1) 為 620N/mm² 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 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
0.08	0.65	0.66	0.011	0.008	2.33	1.09

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	%
665	595	25

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	-