不銹鋼用氣遮護包藥銲線

KFW-253MA

保護氣體：100%CO_2/Ar+20%CO_2

適用規範

AWS A5.22/A5.22M	-
JIS Z3323	-
EN ISO 17633-A	T 21 10 N P C1/M21 2
GB T17853	-

特性與用途

（1）熔金為 20%Cr-9%Ni-N 的全沃斯田鐵不銹鋼組織。

（2）具有優良的耐高溫氧化、腐蝕能力及潛變強度，且對熱應力有極佳的抵抗性。

（3）適用於 253MA™ Cr-Ni 不銹鋼或其它類似耐高溫鋼。

（4）適合高溫爐，燃燒室及燒嘴銲接。

銲接姿勢

使用注意事項

（1）請參閱包藥銲線使用注意事項。

（2）請參閱不銹鋼銲接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Ce	N
0.07	1.61	0.48	0.016	0.005	21.15	9.53	0.02	0.11

熔金機械性能之一例：

抗拉強度 N/mm²	降伏強度 N/mm²	延伸率 %
675	555	39

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
平銲/平角銲	150~220A/26~33V	200~300A/27~35V
立銲/仰銲	130~160A/23~28V	160~200A/24~27V