

KFW-307

適用規範

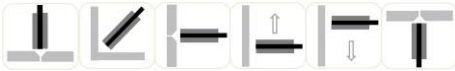
AWS A5.22/A5.22M	E307T1-1/4
JIS Z3323	TS307-FB1
EN ISO17633-A	T 18 8 Mn P C1/M21 2
GB T17853	E307T1-1/4

保護氣體：100%CO₂/Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為 18.5%Cr-9.5%Ni-4%Mn-0.5%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 作業性優異、火花及飛濺物量少、銲渣易除、銲道美觀、適合全位置銲接。
- (3) 適合厚板/拘束力大的工件、碳鋼與不銹鋼異種接合、高錳鋼及裝甲鋼銲接。

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	Mo
0.08	0.48	4.44	0.022	0.004	18.47	9.82	0.60

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	%
663	444	37

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