

KFW-308H

適用規範

AWS A5.22/A5.22M	E308HT1-1/4
JIS Z3323	TS308H-FB1
EN ISO 17633-A	T 19 9 H P C1/M21 2
GB T17853	E308HT1-1/4

保護氣體：100%CO₂/Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為高碳 18.5%Cr-9%Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 含碳量較高，具有優良的高溫強度與抗潛變能力。
- (3) 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。
- (4) 適用於非穩定化沃斯田鐵不銹鋼，如 AISI 304H、302 及 305 等。

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
0.06	0.37	0.84	0.022	0.006	18.68	9.15

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	%
655	423	36

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