

# KFW-309LMo

## 適用規範

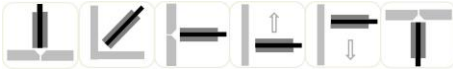
AWS A5.22/A5.22M	E309LMoT1-1/4
JIS Z3323	TS309LMo-FB1
EN ISO 17633-A	T 23 12 2 L P C1/M21 2
GB T17853	E309LMoT1-1/4

保護氣體：100%CO<sub>2</sub>/Ar+20%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 熔金為低碳 22.5%Cr-12.5%Ni-2.5%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 熔金添加鉬元素，具有優良的抗孔蝕與抗醋酸、亞醋酸、磷酸及鹽類能力。
- (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 AISI 316L 不銹鋼與碳鋼異材銲接。

## 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
0.03	0.55	1.17	0.019	0.008	22.27	12.72	2.54

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
568	411	34

## 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