

KFW-310

適用規範

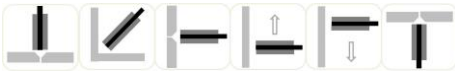
AWS A5.22/A5.22M	E310T1-1/4
JIS Z3323	TS310-FB1
EN ISO 17633-A	T 25 20 P C1/M21 2
GB T17853	E310T1-1/4

保護氣體：100%CO₂/Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為 26.5%Cr-20.5%Ni 的全沃斯田鐵組織。
- (2) 含鎳-鉻量較多，在 1000°C以下使用有良好的耐蝕性及強度。
- (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 310S 及碳鋼、鉻鉬鋼與不銹鋼之異種鋼銲接。

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
0.11	0.74	2.42	0.021	0.001	26.84	20.45

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	%
627	413	33

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