

# KFW-410NiMo-G

## 適用規範

AWS A5.22/A5.22M	E410NiMoT0-1(mod.)
JIS Z3323	-
EN ISO 17633-A	-
GB T17853	-

保護氣體：100%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 熔金為高碳 12.5%Cr-3.5%Ni-1%Mo，為麻田散鐵及肥粒鐵組織。
- (2) 具有耐腐蝕及耐金屬間磨耗特性。
- (3) 作業性優異、火花及飛濺物量少、銲渣易除、銲道美觀、適合覆面銲接。
- (4) 適合水輪機、閥體、閥座、泵碗、壓縮機體、軸座、渦輪葉輪及管道等硬面銲接。

## 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
0.09	0.40	0.65	0.025	0.004	12.85	3.55	0.98

## 熔金機械性能之一例：

熱處理狀態	層數	硬度 HRC
銲態	5	43
銲後熱處理	5	39

\*銲後熱處理：545°C 4 小時

## 產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
平銲/平角銲	150~250A/26~36V	200~350A/27~38V