

KFW-2594

適用規範

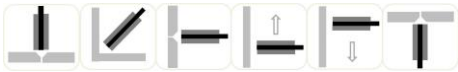
AWS A5.22/A5.22M	E2594T1-1/4
JIS Z3323	TS2594-FB1
EN ISO 17633-A	T25 9 4 N L P C1/M21 2
GB T17853	E2594T1-1/4

保護氣體：100%CO₂/Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為 25.5%Cr-9.5%Ni-3.5%Mo-0.25%N 的雙相不銹鋼組織。
- (2) 耐孔蝕指數(PREN)大於 40，屬超級雙相不銹鋼。
- (3) 作業性優異，火花及飛濺物量少，銲渣易除，銲道美觀，適合全姿勢銲接。
- (4) 適用於含 25%Cr 的雙相不銹鋼銲接，如 UNS S32750 (即 Alloy 2507)。

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	N
0.02	0.62	1.19	0.022	0.009	25.62	9.51	3.80	0.23

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	%
910	729	26

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