

KMX-409Ti

適用規範

AWS A5.22/A5.22M	EC409
JIS Z3323	TS409-MA0
EN ISO 17633-A	T 13Ti M M13 0
GB T17853	TS 409-M M13 0

保護氣體：Ar+2%O₂

特性與用途

- (1) 熔金為 12%Cr -Ti 的肥粒鐵組織。
- (2) 耐熱性及耐腐蝕佳，適用於汽車排氣系統和消音系統的銲接，如觸媒轉換器等。
- (3) 用於 AISI / SUS 409 肥粒鐵不銹鋼及相似成分的合金鋼。

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	Ti
0.01	0.75	0.41	0.026	0.005	11.37	0.59

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	%
489	410	15

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	1.0	1.2
平銲/平角銲	120~200A/18-25V	150~250A/20-25V