

KMX-430LNb

適用規範

| | |
|------------------|------------------|
| AWS A5.22/A5.22M | EC430 (mod.) |
| JIS Z3323 | TS430Nb-MA0 |
| EN ISO17633-B | TS 430Nb-M M13 0 |
| GB T17853 | TS 430Nb-M M13 0 |

保護氣體：Ar+2%O₂

特性與用途

- (1) 熔金為 18%Cr -Nb 的肥粒鐵組織。
- (2) 添加 Nb 元素可改善腐蝕性與高溫強度。
- (3) 適用於汽車排氣系統和消音系統的銲接。
- (4) 適用於銲接汽車排氣系統組成部位鋼材，如 AISI/SUS 430。

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 | Nb |
|------|------|------|-------|-------|-------|------|
| 0.02 | 0.27 | 0.48 | 0.024 | 0.003 | 18.49 | 0.66 |

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 | % |
| 576 | 463 | 16 |

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 |