

KMS-253MA

適用規範

| | |
|----------------|-----------|
| AWS A5.9/A5.9M | - |
| JIS Z3321 | - |
| EN ISO 14343-A | G 21 10 N |
| YB T5092 | - |

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐸線為 20%Cr-9%Ni-N 的全沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 適用於 253MA™ Cr-Ni 不銹鋼或其它類似耐高溫鐸。
- (3) 適合高溫爐、燃燒室及燒嘴鐸接。

鐸接姿勢



使用注意事項

- (1) Ar+1~2%O₂ 用於高電流噴射移行鐸接，Ar+1~2%CO₂ 用於低電流短路移行鐸接。
- (2) 請參照 GMAW 鐸接使用注意事項。

鐸線化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | N |
|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|
| 0.09 | 1.42 | 0.55 | 0.012 | 0.009 | 20.07 | 9.66 | 0.13 |

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 | % |
| 680 | 440 | 38 |

產品規格及適用電流極性 (DC+)

| 線徑(mm) | | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|--------|-------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 短路過渡 | 電流(A) | 40~120 | 60~140 | 80~160 | 100~210 | - | - |
| | 電壓(V) | 15~20 | 15~21 | 16~22 | 17~22 | - | - |
| 噴射過渡 | 電流(A) | 160~210 | 170~260 | 180~280 | 200~300 | 210~320 | 220~330 |
| | 電壓(V) | 24~28 | 24~30 | 24~30 | 24~30 | 24~32 | 24~32 |