

KMS-307HM

適用規範

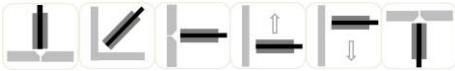
AWS A5.9/A5.9M	-
JIS Z3321	-
EN ISO 14343-A	G 18 8 Mn
YB T5092	H16Cr19Ni9Mn7

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐳線為 19%Cr-9%Ni-7%Mn 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 適用於含 14%Mn 的高錳鋼、裝甲鋼與一般難於銲接之鋼材。
- (3) 適合厚板或拘束力很大的工件銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

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

鐳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.06	0.41	6.21	0.012	0.010	19.31	8.24

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	%
600	470	42

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