不銹鋼用 MIG 銲線

KMS-309

適用規範

AWS A5.9/A5.9M

ER309

JIS Z3321

YS309

EN ISO 14343-A

G 23 12 H

保護氣體: Ar+2%O₂(CO₂)

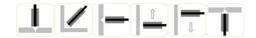
YB T5092

H12Cr24Ni13Si

特性與用涂

- (1) 銲線為 24%Cr-13%Ni 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 含鎳-鉻量較多,在900℃以下使用有良好的耐蝕性及強度。
- (3) 適用於碳鋼、鉻鉬鋼與不銹鋼之異種鋼銲接·覆面鋼及 AISI 309S、13Cr 與 18Cr 鋼材銲接。

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。

銲線化學成份之一例 (wt%)

С	Si	Mn	Р	S	Cr	Ni
0.05	0.42	1.63	0.011	0.009	23.81	13.12

熔金機械性能之一例:

抗拉強度	降伏強度	延伸率		
N/mm²	N/mm²	%		
610	430	40		

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)		8.0	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