

KMS-316

適用規範

AWS A5.9/A5.9M	ER316
JIS Z3321	YS316
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 H
YB T5092	H08Cr19Ni12Mo2Si

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐳線為 19%Cr-12.5%Ni-2.5%Mo 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 含有 Mo 元素，可提高優良的抗孔蝕與抗醋酸、亞醋酸、磷酸及鹽類能力。
- (3) 適用於 AISI 316 鋼材，或鐳接後不進行熱處理的 13Cr 與 18Cr 鋼。

鐳接姿勢



使用注意事項

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

鐳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	0.36	1.78	0.013	0.009	19.58	12.49	2.47

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	%
580	400	40

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