

# KMS-317

## 適用規範

AWS A5.9/A5.9M	ER317
JIS Z3321	YS317
EN ISO 14343-A	G 19 13 4 H
YB T5092	H08Cr19Ni14Mo3

保護氣體：Ar+2%O<sub>2</sub>(CO<sub>2</sub>)

## 特性與用途

- (1) 鐳線為 19.5%Cr-14%Ni-3.5%Mo 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 具有優異的抗孔蝕能力與抗對硫酸、亞硫酸等非氧化性及有機酸能力。
- (3) 適用於 AISI 317 不銹鋼板。

## 鐳接姿勢



## 使用注意事項

- (1) Ar+1~2%O<sub>2</sub>用於高電流噴射移行鐳接，Ar+1~2%CO<sub>2</sub>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
0.04	0.45	1.86	0.012	0.009	17.38	14.23	3.45

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
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