

KMS-320LR

適用規範

AWS A5.9/A5.9M

JIS Z3321

EN ISO 14343-B

YB T5092

ER320LR

YS320LR

SS320LR

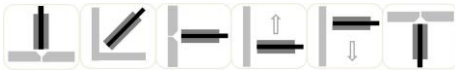
H019Cr20Ni34Mo2Cu3Nb

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐳線為低碳 20%Cr-34%Ni-2.5%Mo-3.5%Cu-Nb 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 適用於相似成分的鋼材，如 Alloy 20。
- (3) 適合需抵抗嚴重腐蝕的場所，如硫酸、亞硫酸及其鹽類，如石化產業的槽體、管道及熱交換器。

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 | Nb | Cu |
|------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|
| 0.01 | 0.08 | 1.71 | 0.011 | 0.001 | 19.81 | 32.89 | 2.39 | 0.25 | 3.33 |

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 | % |
| 590 | 400 | 35 |

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 |