

KMS-330

適用規範

| | |
|----------------|-------------|
| AWS A5.9/A5.9M | ER330 |
| JIS Z3321 | YS330 |
| EN ISO 14343-A | G 18 36 H |
| YB T5092 | H21Cr16Ni35 |

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐸線為 16%Cr-35.5%Ni 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 適用於合金鑄件缺陷的補鐸及相似成分的鑄件或鍛件的鐸接，如 AISI 330。
- (3) 適合 980°C 以上需要耐熱和抗氧化性能之設備。

鐸接姿勢



使用注意事項

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

鐸線化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni |
|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| 0.23 | 0.43 | 1.90 | 0.012 | 0.009 | 16.02 | 35.42 |

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 | 390 | 30 |

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 |