

KMS-347Si

適用規範

AWS A5.9/A5.9M

JIS Z3321

EN ISO 14343-A

YB T5092

ER347Si

YS347Si

G 19 9 Nb Si

H03Cr20Ni10SiNb

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐳線為 20%Cr-10%Ni-Nb-Si 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 含 Nb 元素，可提升晶間腐蝕抵抗性及高溫強度。
- (3) 含較高 Si 含量，使其熔池流動性優異，適合薄板及管件鐳接。

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	Nb
0.04	0.78	1.60	0.010	0.010	20.31	9.83	0.76

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	%
620	450	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