

KMS-1682

適用規範

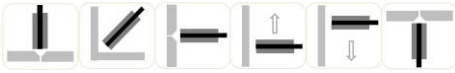
AWS A5.9/A5.9M	ER16-8-2
JIS Z3321	YS16-8-2
EN ISO 14343-A	G 16 8 2
YB T5092	H10Cr16Ni8Mo2

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐸線為 15.5%Cr-8.5%Ni-1.5%Mo 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 低肥粒鐵數(FN:1-5)，具有優異的-196°C的低溫衝擊韌性，最高應用溫度為 800°C。
- (3) 適合爐體、蒸氣渦輪、石化設備、化學設備、發電廠、催化裂化器與蒸氣管線等銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

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

鐸線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	0.42	1.26	0.015	0.005	15.33	8.41	1.21

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	%
630	460	33

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