# KTS-253MA

保護氣體：100% Ar

**適用規範**

| | |
|---|---|
| AWS A5.9/A5.9M | - |
| JIS Z3321 | - |
| EN ISO 14343-A | W 21 10 N |
| YB T5092 | - |

## 特性與用途

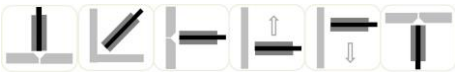
(1) 銲線為 20%Cr-9%Ni-N 的全沃斯田鐵不銹鋼。

(2) 具有優良的耐高溫氧化、腐蝕能力及潛變強度，且對熱應力有極佳的抵抗性。

(3) 適用於 253MA™ Cr-Ni 不銹鋼或其它類似耐高溫鋼。

(4) 適合高溫爐，燃燒室及燒嘴銲接。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

請參照 GTAW 銲接使用注意事項。

## 銲線化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | N |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0.08 | 1.45 | 0.58 | 0.011 | 0.008 | 20.12 | 9.89 | 0.14 |

## 熔金機械性能之一例：

| 抗拉強度 N/mm$^2$ | 降伏強度 N/mm$^2$ | 延伸率 % |
|---|---|---|
| 685 | 445 | 39 |

## 產品規格及適用電流極性 (DC-)

| 線徑 (mm) | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.2 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 長度 (mm) | | | 1000 | | | |