

KTS-308H

適用規範

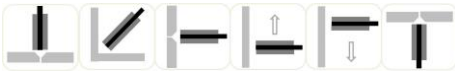
AWS A5.9/A5.9M	ER308H
JIS Z3321	YS308H
EN ISO 14343-A	W 19 9 H
YB T5092	H07Cr21Ni10

保護氣體：100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為高碳 20%Cr-10%Ni 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 碳含量較高，可提高其高溫強度。
- (3) 適用於 18%Cr-8%Ni 不銹鋼，如 AISI 301、302、304 與 308 等。
- (4) 適合石油化工及壓力容器銲接。

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
0.06	0.38	1.82	0.013	0.011	20.21	10.03

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	%
600	440	43

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					