

KTS-310

適用規範

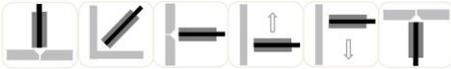
AWS A5.9/A5.9M	ER310
JIS Z3321	YS310
EN ISO 14343-A	W 25 20
YB T5092	H12Cr26Ni21Si

保護氣體：100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為 26.5%Cr-21%Ni 的純沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 由於含鎳-鉻量較高，在 1000°C 以下具有良好的耐蝕性及強度。
- (3) 適用於 AISI 310S 及碳鋼、鉻鉬鋼與不銹鋼之異種鋼銲接。
- (4) 適合低溫下使用的不銹鋼或無磁性不銹鋼銲接。

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
0.09	0.41	2.01	0.010	0.007	27.36	21.55

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	%
610	480	44

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					