

# KTS-312

## 適用規範

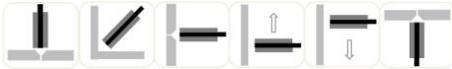
AWS A5.9/A5.9M	ER312
JIS Z3321	YS312
EN ISO 14343-A	W 25 9
YB T5092	H15Cr30Ni9

保護氣體：100% Ar

## 特性與用途

- (1) 銲線為 30%Cr-9%Ni 的沃斯田鐵-肥粒鐵雙相不銹鋼。
- (2) 含較高肥粒鐵含量，抗拉强度高，耐龜裂性極佳。
- (3) 適合異種金屬銲接、覆面鋼、不銹鋼裡襯、硬化性合金鋼及硬面打底銲。

## 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
0.12	0.49	1.62	0.012	0.011	28.98	10.09

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
740	600	25

## 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					