

KFW-318

適用規範

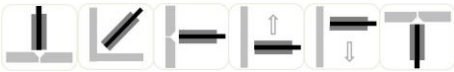
|                  |                           |
|------------------|---------------------------|
| AWS A5.22/A5.22M | EGT1-1/4                  |
| JIS Z3323        | TS318-FB1                 |
| EN ISO 17633-A   | T 19 12 3 Nb L P C1/M21 2 |
| GB T17853        | EGT1-1/4                  |

保護氣體：100%CO<sub>2</sub>/Ar+20%CO<sub>2</sub>

特性與用途

- (1) 熔金為 19%Cr-11.5%Ni-2.5%Mo-Nb 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 因 Nb 的添加可提高耐晶間腐蝕能力。
- (3) 作業性優異、火花及飛濺物量少、銲渣易除、銲道美觀、適合全位置銲接。
- (4) 適用於 316Ti 與 316Nb 不銹鋼板。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參閱包藥銲線使用注意事項。
- (2) 請參閱不銹鋼銲接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

| C    | Si   | Mn   | P     | S     | Cr    | Ni    | Mo   | Nb   |
|------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| 0.03 | 0.54 | 1.12 | 0.025 | 0.005 | 19.02 | 12.11 | 2.52 | 0.45 |

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> | %   |
| 650               | 440               | 36  |

產品規格及適用電流極性 (DC+)

| 線徑 (mm) | 1.2             | 1.6             |
|---------|-----------------|-----------------|
| 平銲/平角銲  | 150~220A/26~33V | 200~300A/27~35V |
| 立銲/仰銲   | 130~160A/23~28V | 160~200A/24~27V |