

KMS-318

適用規範

AWS A5.9/A5.9M

ER318

JIS Z3321

YS318

EN ISO 14343-A

G 19 12 3 Nb

YB T5092

H06Cr19Ni12Mo2Nb

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 鐳線為 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) 適用於 316Ti 與 316Nb 不銹鋼板。

鐳接姿勢



使用注意事項

- (1) Ar+1~2%O₂ 用於高電流噴射移行鐳接，Ar+1~2%CO₂ 用於低電流短路移行鐳接。
- (2) 請參照 GMAW 鐳接使用注意事項。

鐳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.03	0.40	1.75	0.021	0.012	19.35	11.28	2.53	0.58

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	%
660	435	40

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
短路過渡	電流(A)	40~120	60~140	80~160	100~210	-	-
	電壓(V)	15~20	15~21	16~22	17~22	-	-
噴射過渡	電流(A)	160~210	170~260	180~280	200~300	210~320	220~330
	電壓(V)	24~28	24~30	24~30	24~30	24~32	24~32