*不銹鋼用潛弧銲材*

# KF-810
# KW-410

鹼度：2.5

**適用規範**

| | |
|---|---|
| AWS A5.9/A5.9M | ER410 |
| JIS Z3323 | YS410 |
| EN ISO 14343-A | S 13 |
| YB T5092 | H10Cr13 |

## 特性與用途

( 1 ) 熔金為 12%Cr 的麻田散鐵組織，具有耐磨特性，高溫下有優異的耐氧化性及耐腐蝕特性。

( 2 ) KF-810 為鹼性銲藥具有良好之操作性和銲渣剝離性、銲道外觀良好。

( 3 ) 適用於銲接 AISI 410 或 AISI 420 系列的不銹鋼板。

( 4 ) 主要應用於石油精煉及化學工業，亦可應用於碳鋼的耐腐蝕與磨耗之表面銲覆。

## 銲接姿勢

## 使用注意事項

請參閱潛弧銲接使用注意事項。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr |
|---|---|---|---|---|---|
| 0.11 | 0.34 | 0.46 | 0.013 | 0.009 | 11.77 |

## 熔金機械性能之一例：

| 抗拉強度 | 降伏強度 | 延伸率 |
|---|---|---|
| $N/mm^2$ | $N/mm^2$ | % |
| 575 | 392 | 25 |

## 產品規格及適用電流極性 (DC+)

| 線徑 (mm) | 2.0 | 2.4 | 3.2 |
|---|---|---|---|
| 電流 (A) | 190~300 | 275~350 | 350~450 |