

KS-308

被覆系統：鹽基鈦礦系

適用規範

AWS A5.4/A5.4M	E308-16
JIS Z3221	ES308-16
EN ISO 3581-A	E 19 9 R
GB T983	E308-16

特性與用途

- (1) 熔金為 19.5%Cr-10%Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 銲接作業性優異，脫渣性佳、飛濺極低及銲道美觀。
- (3) 適用於 AISI 301、302、304 及 305 不銹鋼材。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參閱電鍍條使用注意事項。
- (2) 其餘請參照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
0.05	0.59	1.30	0.019	0.010	19.38	9.85

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	%
570	390	45

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	平銲/平角銲	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	立銲/仰銲	30~50	45~85	70~110	90~135	-