

KS-308H

被覆系統：鹽基鈦礦系

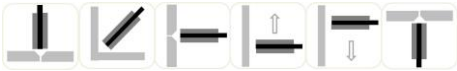
適用規範

AWS A5.4/A5.4M	E308H-16
JIS Z3221	ES308H-16
EN ISO 3581-A	E 19 9 H R
GB T983	E308H-16

特性與用途

- (1) 熔金為高碳 19.5%Cr-10Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 碳含量較高，可提昇高溫強度與抗潛變能力。
- (3) 適用於 18%Cr-8%Ni 較高含碳量之鋼材 (AISI 304H)。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參閱電鍍條使用注意事項。
- (2) 其餘請參照不銹鋼鍍接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.06	0.57	1.27	0.018	0.008	19.19	9.69

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	%
560	405	46

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)	平鍍/平角鍍	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	立鍍/仰鍍	30~50	45~85	70~110	90~135	-