

KS-309

適用規範

| | |
|----------------|-----------|
| AWS A5.4/A5.4M | E309-16 |
| JIS Z3221 | ES309-16 |
| EN ISO 3581-A | E 22 12 R |
| GB T983 | E309-16 |

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 23.5%Cr-13%Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 熔金中含有適量之肥粒鐵，可防止高溫龜裂的現象。
- (3) 適用於 AISI 309S 鋼材及軟鋼與不銹鋼之異種鋼銲接。

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 |
|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| 0.07 | 0.34 | 1.60 | 0.018 | 0.011 | 24.12 | 13.50 |

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 | % |
| 580 | 410 | 42 |

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 |
|---------|-------|-------|--------|---------|---------|
| 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 | - |