

KS-309Mo

適用規範

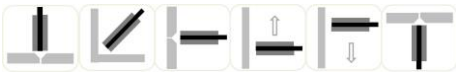
AWS A5.4/A5.4M	E309Mo-16
JIS Z3221	ES309Mo-16
EN ISO 3581-A	-
GB T983	E309Mo-16

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 23.5%Cr-13%Ni-2.5%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 含有 Mo 元素，故在高溫時其強度、耐高溫龜裂及耐腐蝕性均比 KS-309 更優異。
- (3) 適合異種鋼銲接如碳鋼及低碳不銹鋼之銲接，如碳鋼與 AISI 316 的異種鋼銲接。

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	Mo
0.07	0.40	1.54	0.016	0.009	23.81	12.91	2.51

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	%
620	440	40

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	-