

KS-310

被覆系統：鹽基鈦礦系

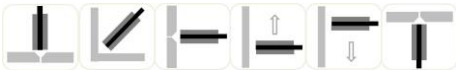
適用規範

AWS A5.4/A5.4M	E310-16
JIS Z3221	ES310-16
EN ISO 3581-A	E 25 20 R
GB T983	E310-16

特性與用途

- (1) 熔金為 26.5%Cr-21%Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 耐高溫性能穩定，可高達 1150°C。
- (3) 適用於 AISI 310 及 JIS SUS 310S 鋼材。
- (4) 適合高溫爐及煤炭焦化設備銲接。

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
0.11	0.40	1.90	0.015	0.010	27.30	21.07

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	%
590	410	39

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	-