

# KS-310HC

被覆系統：鹽基鈦礦系

## 適用規範

AWS A5.4/A5.4M	E310H-16
JIS Z3221	ES310H-16
EN ISO 3581-A	E 25 20 H R
GB T983	E310H-16

## 特性與用途

- (1) 熔金為高碳 26.5%Cr-21%Ni 的沃斯田鐵組織。
- (2) 碳含量高能提升高溫強度·耐熱性強。
- (3) 適用於 AISI 310 及相似成份鑄件銲接或銲補。

## 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
0.42	0.68	1.64	0.018	0.008	26.70	20.46

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
780	630	18

## 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	-