

KS-317

適用規範

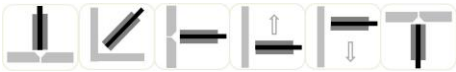
|                |          |
|----------------|----------|
| AWS A5.4/A5.4M | E317-16  |
| JIS Z3221      | ES317-16 |
| EN ISO 3581-A  | -        |
| GB T983        | E317-16  |

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 19.5%Cr-13%Ni-3.5%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 具有較高的 Mo 含量，對硫酸、亞硫酸等之非氧化性及有機酸有優良的耐蝕性、耐孔蝕性及耐熱性。
- (3) 適用於銲接 AISI 317 鋼板。

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   |
|------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|
| 0.06 | 0.33 | 1.52 | 0.018 | 0.010 | 19.42 | 12.85 | 3.48 |

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> | %   |
| 590               | 430               | 41  |

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)  | 平鐸/平角鐸 | 35~55 | 50~85 | 80~120 | 100~150 | 140~200 |
|         | 立鐸/仰鐸  | 30~50 | 45~85 | 70~110 | 90~135  | —       |