

KS-410

被覆系統：鹽基鈦礦系

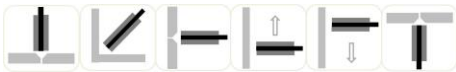
適用規範

AWS A5.4/A5.4M	E410-16
JIS Z3221	ES410-16
EN ISO 3581-A	E 13 R
GB T983	E410-16

特性與用途

- (1) 熔金為 12%Cr 的麻田散鐵組織性。
- (2) 具有耐磨性，高溫下有優異的耐氧化性及耐腐蝕特性。
- (3) 適用於銲接 AISI 410 或 AISI 420 系列的不銹鋼板。

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。
- (3) 銲前須以 200~350℃預熱及銲後以 700~760℃熱處理來提高其延展性。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.08	0.35	0.65	0.018	0.012	13.01

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	%
510	320	28

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	-