

KS-410NiMo

被覆系統：鹽基鈦礦系

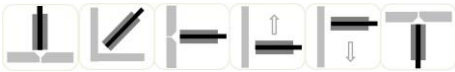
適用規範

AWS A5.4/A5.4M	E410NiMo-16
JIS Z3221	ES410NiMo-16
EN ISO 3581-A	E 13 4 R
GB T983	E410 NiMo-16

特性與用途

- (1) 熔金為 12%Cr-5%Ni-0.5%Mo 的麻田散鐵組織，抗裂性能與韌性優良。
- (2) 由於較高溫度會導致未回火麻田散鐵產生而再次硬化，銲後熱處理建議不超過 620°C。
- (3) 適用於銲接 ASTM CA6NM (JIS SCS6、SCS5) 鑄鋼或相似材料如 410、410S 和 405 母材等。
- (4) 適合石油精煉及化學工業的板材、管路與設備銲接及破鋼耐腐蝕與磨耗表面銲覆。

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
0.04	0.31	0.58	0.020	0.003	12.29	4.55	0.60

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	%
850	750	22

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
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	-