

KM-80SB2

適用規範

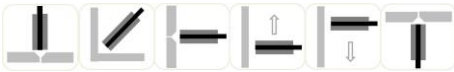
AWS A5.28/A5.28M	ER80S-B2/ER55S-B2
JIS Z3317	G55A-1CM
EN ISO 21952-B	G55 M13 1CM
GB T8110	ER55-B2

保護氣體：98%Ar+2%O₂

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級低合金耐熱鋼的鍍銅實心鐳線。
- (2) 適用於 1~1.25%Cr-0.5%Mo 鋼，如 A335-P12 及 A335-P11。
- (3) 適合工作溫度在 550°C 以下鍋爐受熱面管和工作在 520°C 以下的電站水冷壁、蒸氣管路及高壓容器鐳接。

鐳接姿勢



使用注意事項

請參閱 GMAW 鐳接使用注意事項。

鐳線成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.10	0.60	0.55	0.009	0.007	1.24	0.50

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	%
630	549	22

鐳後熱處理: 620°C 1 小時

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	
電流 (A)	平鐳/平角鐳	100~150	120~300	200~400
	立鐳/仰鐳	80~120	100~140	-