

鐳條及潛弧鐳藥

再乾燥條件一覽表

鋼種	被覆系統	產品名稱	水份限制	烘乾溫度	烘乾時間
軟鋼用	鈦鐵礦系	KT-401	< 3%	70~100	30~60
	鹽基鈦礦系	KT-403,KT-42,KT-7	< 2%	70~100	30~60
	高氧化鈦系	KT-413,KT-413V	< 3%	70~100	30~60
	高纖維系	KT-410,KT-411	< 6%	70~80	30~60
	特殊系	KT-26	< 3%	70~100	30~60
高張力鋼用	鹽基鈦礦系	KL-53	< 2%	70~100	30~60
	低氫系	KL-516,KL-50V,KL-50U,KL-816G,KL-916	< 0.5%	300~350	60
	高氧化鈦系	KL-514	< 3%	70~100	30~60
	鐵粉低氫系	KL-508,KL-508-1,KL-526, ,KL-818,KL-918, KL-918N,KL-108,KL-118,KL-128,KL-108M	< 0.5%	300~350	60
	鐵粉氧化鈦系	KL-524	< 2%	150~200	30~60
耐熱鋼	低氫系	KL-716A1,KL-816B1,KL-816B2,KL-816B6, KL-816B8,KL-916B3	< 0.5%	350~400	60
	鐵粉低氫系	KL-718A1,KL-818B1,KL-818B2,KL-918B3	< 0.5%	350~400	60
低溫鋼	低氫系	KN-816G,KN-816C1,KN-816C2,KN-816C3	< 0.5%	350~400	60
	鐵粉低氫系	KN-718G,KN-818C1,KN-818C2,KN-818C3	< 0.5%	350~400	60
耐候鋼	鹽基鈦礦系	KAC-03G	< 2%	80~100	30~60
	低氫系	KAC-516G,KAC-816W	< 0.5%	300~350	60
	鐵粉低氫系	KAC-508W1,KAC-818W2	< 0.5%	350~400	60

鐳條及潛弧鐳藥

再乾燥條件一覽表

鋼種	被覆系統	產品名稱	鐳條	烘乾溫度	烘乾時間
不 銹 鋼 用	鹽基鈦礦系	KS-307,KS-308,KS-308L,KS-308EL KS-308LT, KS-308H, KS-309,KS-309L KS-309Mo,KS-309MoL KS-316,KS-316L,KS-316ULC KS-317,KS-317L,KS-318, KS-347, KS-2209,KS-2553,KS-2594 KS-310HC,KS-310,KS-310Mo KS-312,KS-312BLUE, KS-410,KS-410NiMo	< 1%	200~250	30~60
硬 面 耐 磨 用	高氧化鈦系	KH-25-R,KH-60-R,KH-61-RB	< 3%	70~100	30~60
	鹽基鈦礦系	KH-50, KH-50N-1,KH-50N-4, KH-50-MN , KH-SLA,KH-SLB,KH-SLC	< 2%	200~250	30~60
	低氫系	KH-40-B,KH-45-B,KH-60-B,KH-61-B KH-70-B, , KH-70HS, KH-13M,KH-13MN	< 0.5%	300~350	30~60
	特殊系	KH-22CANE,KH-CR25,KH-CR30, KH-CR30M,KH-CRX KH-W	-	100~200	30~60
鑄 鐵	低氫系	K-CAST	< 0.5%	300~350	30~60
	石墨系	KNi-50,KNi-70,KNi-100	< 1.5%	70~100	30~60
鎳 基	低氫系	KNi-96,KNi-70A,KNi-70B,KNi-70C,KNi-60-3 KNi-60-4,KNi-60-7	< 1%	350~400	30~60
潛 弧 鐳	燒結型	KF-330,KF-550,KF-880,KF-990,KF-810, KF-300S,KF-DP	-	200~300	60
	熔融型	KF-600	-	150~350	60