

KMS-410NiMo

適用規範

AWS A5.9/A5.9M	ER410NiMo
JIS Z3321	YS410NiMo
EN ISO 14343-A	G 13 4
YB T5092	H05Cr12Ni4Mo

保護氣體：Ar+2%O₂(CO₂)

特性與用途

- (1) 銲線為 12%Cr-4.5%Ni-0.5%Mo 的麻田散鐵不銹鋼。
- (2) 適用於 ASTM CA6NM 鑄件或 410、410S 及 405 鋼材。
- (3) 適合銲接渦輪葉片、閥體、高壓管線、海洋結構物及電廠設備。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) Ar+1~2%O₂用於高電流噴射移行銲接，Ar+1~2%CO₂用於低電流短路移行銲接。
- (2) 請參照 GMAW 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.36	0.37	0.017	0.001	12.00	4.52	0.48

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	%
904	856	17

銲後熱處理: 600℃ 1 小時

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)		0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
短路過渡	電流(A)	40~120	60~140	80~160	100~210	-	-
	電壓(V)	15~20	15~21	16~22	17~22	-	-
噴射過渡	電流(A)	160~210	170~260	180~280	200~300	210~320	220~330
	電壓(V)	24~28	24~30	24~30	24~30	24~32	24~32