

KTS-309L

適用規範

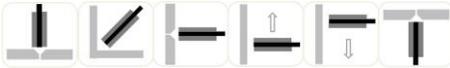
AWS	A5.9/A5.9M	ER309L
JIS	Z3321	YS309L
EN	14343-A	W 23 12 L
YB	T5092	H03Cr24Ni13Si

使用氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為低碳 24%Cr-13%Ni 的沃斯田鐵不銹鋼。
- (2) 含有適當肥粒鐵，銲接性良好與抗龜裂性佳。
- (3) 含碳量低可提高抗晶間腐蝕能力。
- (4) 適用於碳鋼、鉻鉬鋼與不銹鋼之異種鋼銲接、覆面鋼及 AISI 309S、13Cr 與 18Cr 鋼材銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參照 GTAW 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
0.02	0.35	1.88	0.011	0.008	23.88	12.80

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	%
590	400	43

產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	1000					