

KTS-630

適用規範

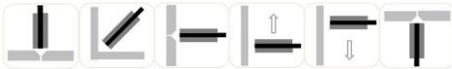
AWS	A5.9/A5.9M	ER630
JIS	Z3321	YS630
EN	14343-A	-
YB	T5092	-

使用氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 銲線為 16.4%Cr-4.7%Ni-3.6%Cu 的析出硬化型不銹鋼。
- (2) 適用於 ASTM 564/630、SUS630 與 17-4PH 等鋼材。
- (3) 適合高爾夫球頭與液壓支架銲接。

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	Nb	Cu
0.03	0.37	0.52	0.010	0.007	16.48	4.60	0.21	3.25

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	%
990	850	10

銲後熱處理: 1050°C 1 小時 · 空冷至室溫 · 630°C 4 小時

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					