

TGS-410

相當規格：CNS -

JIS Y-410

AWS ER-410

保護氣體：Ar

特性與用途：

含有 13%Cr 的麻田散鐵系，不銹鋼，有自硬性，耐磨耗與耐腐蝕性優越，銲接部經 840~870℃ 的後熱處理可得良好的延性及優良的耐蝕性，適用於 SUS410,403,420TI 的銲接。

注意事項：

在特別注意 X 光性能的場合，必需使用脈波電弧電源，以低電流慢速銲接來維持穩定的噴滴移行。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.11	0.45	0.43	11.8	0.18

銲道機械性質之一例：

Kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%
52.0(510)	25.0

線徑 m/m	1.0	1.2	1.6	2.0
	2.4	3.2	4.0	5.0