

UNI-410

相當規格：CNS E410-16

JIS D410-16

AWS E410-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

鐸道金屬為 13Cr 鋼，用於鐸接 410 或 420 系列的不鋼板、硬化性大，於鐸道或熱影響區易龜裂，須預熱(200°C-350°C)及後熱處理(700°C-760°C)，於高溫下有優異的耐氧化、耐腐蝕特性，應用於石油精煉及化學工業。

注意事項：

1. 母材表面之油污，灰塵及雜物等須確實除淨。
2. 鐸條織動時，其織動的寬度應在鐸條直徑的 2.5 倍以內。
3. 使用前鐸條須於 300°C 再乾燥 1 小時。
4. 儘可能使用較低之鐸接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少。
5. 鐸接前須將母材預熱至(200°C~350°C)，鐸接後須將之件於(700°C~800°C)進行後熱處理(參考 ASME SFA-5.4 或 AWS-A5.4)。

鐸道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr
0.080	0.65	0.35	0.018	0.012	13.01

鐸道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	5% 硫酸液沸騰試驗
55.4(543)	28.0	850°C hr.S.R

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		2.6x250	3.2x350	4.0x350	5.0x350	6.0x350
電流範圍 (Amp)	平 鐸	60~85	80~115	100~145	140~180	160~210
	立仰鐸	60~80	65~105	95~104	—	—