



此電極適用於氬弧電焊，用於不銹鋼的電弧電焊。其化學成分如下：

元素	含量 (%)
Cr	19.0-21.0
Ni	9.0-11.0
C	≤0.030
Fe	≤0.50
Mn	≤0.030
P	≤0.015
S	≤0.010
Si	≤0.030
Mo	≤0.010
N	≤0.010
Al	≤0.010
Co	≤0.010
Cu	≤0.010
Ca	≤0.010
Mg	≤0.010
B	≤0.010
Pb	≤0.010
Bi	≤0.010
As	≤0.010
Se	≤0.010
Te	≤0.010
Sn	≤0.010
Zn	≤0.010
Al ₂ O ₃	≤0.010
SiO ₂	≤0.010
FeO	≤0.010
CaO	≤0.010
MgO	≤0.010
Na ₂ O	≤0.010
K ₂ O	≤0.010
SO ₂	≤0.010
CO ₂	≤0.010
H ₂ O	≤0.010

此電極適用於氬弧電焊，用於不銹鋼的電弧電焊。其化學成分如下：

電流：約 12-15 (A/mm²)

氣體：Ar

電極直徑：約 7-12L/mm，200-300

電極長度：約 12-15 (mm)

電極直徑與電極長度及控制電極的倍數增加長度。

