

KNi-100

適用規範

AWS	A5.15/A5.15M	ENI-CI
JIS	Z3252	DFCNI
EN	1071	E Ni-C1 BG
GB	T10044	EZNi-1

被覆系統： 石墨系

特性與用途

- (1) 使用純鎳芯線，石墨系鎳藥製成之鑄鐵電鍍條。
- (2) 鍍後熱影響區硬化程度小，鍍道可以被加工。
- (3) 適合米漢納鑄鐵、合金鑄鐵、可鍛鑄鐵之修護及鍍接，如氣缸蓋、馬達座、鑄件、齒輪等。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 鍍接順序建議採用間跳法。
- (2) 其餘請參照鑄鐵電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
1.10	1.40	0.15	0.010	0.007	0.70	餘量

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率	硬度
N/mm ²	N/mm ²	%	HB
345	250	5	150

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
電流(A)	60~80	80~120	120~150	130~180