

KNi-70

適用規範

AWS	A5.15/A5.15M	ENiCu-B
JIS	Z3252	DFNiCu
EN	1071	E NiCu-1 BG
GB	T10044	EZNiCu-1

被覆系統： 石墨系

特性與用途

- (1) 使用鎳-銅合金蕊線，石墨系鍍藥製成之鑄鐵電鍍條。
- (2) 機械加工性極佳，用來做為鑄件之巢埋或需鍍後加工位置。
- (3) 鍍道強度較低，不宜用於受力重要部位，膨脹率較 KNi-50 高，抗裂性稍差。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 母材可不預熱，控制層溫在一定範圍內，緩和鍍接應力。
- (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	Ni	Cu
0.45	0.52	1.06	0.015	0.008	65.00	28.00

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	硬度
N/mm ²	HB
270	150

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	2.6	3.2	4.0
電流(A)	60~80	70~120	100~150