

KNi-60-7

適用規範

| | | |
|-----|--------------|----------|
| AWS | A5.11/A5.11M | ENiCu-7 |
| JIS | Z3224 | ENi 4060 |
| EN | 14172 | ENi 4060 |
| GB | T13814 | ENi 4060 |

被覆系統： 低氫系

特性與用途

- (1) 為直流用電鍍條，具有優異的鍍接性及作業性。
- (2) 含有適量的 Mn 與 Ti 可減少熱裂紋與氣孔產生。
- (3) 適用於鍍接 Monel400/404 及 ASTM B127 鎳銅系合金。
- (4) 適合鍍接海洋工程、石化、電力產業的熱交換器、管道、容器及蒸發器等。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 烘乾條件請參照電鍍條與潛弧鍍藥再乾燥條件。
- (2) 其餘請參照鎳及鎳基合金鍍接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Fe | Ti | Al | Cu | Ni |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|-------|-------|
| 0.03 | 0.78 | 3.18 | 0.005 | 0.007 | 0.83 | 0.28 | 0.01 | 26.70 | 68.10 |

熔金機械性能之一例：

| 抗拉強度 | 降伏強度 | 延伸率 | 衝擊值 | |
|-------------------|-------------------|-----|------|----|
| N/mm ² | N/mm ² | % | °C | J |
| 512 | 297 | 48 | -196 | 80 |

產品規格及適用電流極性 (DC+)

| 線徑 (mm) | | 2.6 | 3.2 | 4.0 | 4.8 |
|-----------|------|-------|--------|--------|---------|
| 電流 (A) | 平鍍 | 60~85 | 70~115 | 95~145 | 140~180 |
| | 立/仰鍍 | 55~85 | 65~110 | 85~135 | - |