

# KNi-70B

## 適用規範

AWS	A5.11/A5.11M	ENiCrFe-2
JIS	Z3224	ENi 6133
EN	14172	ENi 6133
GB	T13814	ENi 6133

被覆系統： 低氫系

## 特性與用途

- (1) 為直流用電鍍條，具有優異的銲接性及作業性。
- (2) 具有耐熱及耐腐蝕能力，可應用溫度範圍從極低溫至 980°C。
- (3) 適用於銲接低溫用 9%Ni 高強度鋼與 ASTM B163、B166、B167 及 B168 的鎳鉻鐵合金。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

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

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Cr	Nb	Mo	Ni
0.08	0.40	1.90	0.009	0.008	9.20	14.20	1.76	2.40	68.00

## 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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	°C
600	390	43	-196

## 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)	平銲	60~85	70~115	95~145	140~180
	立/仰銲	55~85	65~110	85~135	-