

KNi-70C

適用規範

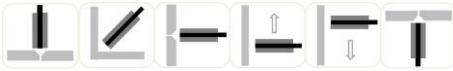
AWS	A5.11/A5.11M	ENiCrFe-3
JIS	Z3224	ENi 6182
EN	14172	ENi 6182
GB	T13814	ENi 6182

被覆系統： 低氫系

特性與用途

- (1) 為直流用電鍍條，銲接性及作業性良好，適合全位置銲接。
- (2) 具有耐熱及耐腐蝕能力，可應用溫度範圍從極低溫至 480°C。
- (3) 適用於銲接 ASTM B163、B166、B167 及 B168 的鎳鉻鐵合金。
- (4) 適合銲接壓力容器及化學貯槽。

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	Cr	Ni	Nb	Fe	Co
0.06	0.54	6.20	13.53	69.23	1.70	9.23	0.10

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
630	400	41	-196	98

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	-