

KMS-17

適用規範

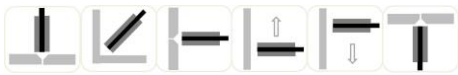
AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCrMo-4
JIS	Z3334	S Ni 6276
EN	18274	S Ni 6276
GB	T15620	S Ni 6276

保護氣體： 75% Ar+25%He

特性與用途

- (1) 鎢線為 57%Ni-16%Cr-15.5%Mo-5.5%Fe-4%W 鎳基合金。
- (2) 具有耐孔蝕及應力腐蝕，高溫抗氧化性佳。
- (3) 適用於銲接 HASTELLOY C-276、ASTM B574、B575、B619、B622 及 B628 鎳鉻鉬合金。
- (4) 適合銲接化學及石油儲槽、鑽井平台等要求高耐應力腐蝕能力之材料。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 銲接區域需徹底清潔。
- (2) 入熱量控制盡可能越低越好，層溫控制約在 150℃。
- (3) 請參照 GMAW 銲接使用注意事項。

鎢線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Fe	W	V	Ni
0.01	0.01	0.50	0.005	0.006	15.90	16.00	5.40	3.40	0.23	58.44

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	%	℃	J

729

433

45

-

-

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)	0.9	1.2	1.6
電流 (A)	160~200	190~230	200~250
電壓 (V)	25~28	26~30	29~33