

KMS-63

保護氣體： 75% Ar+25%He

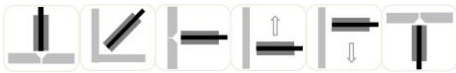
適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCrMo-1
JIS	Z3334	S Ni 6985
EN	18274	S Ni 6985
GB	T15620	S Ni 6985

特性與用途

- (1) 鎢線為 44%Ni-22%Cr-20%Fe-6.5%Mo-2%Cu-1.5%Mn-2%Nb+Ta 鎳基合金。
- (2) 適用於銲接 Hastelloy G 與 ASTM B581 及 B582 鎳鉻鉬合金。

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	Nb	Cu	Ni
0.02	0.40	1.40	0.010	0.010	21.70	6.40	19.60	2.10	2.00	46.10

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	%	℃ J
749	497	34	-

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