

KMS-70

保護氣體： 75% Ar+25%He

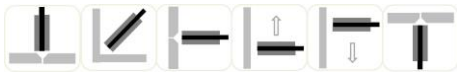
適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNiMo-7
JIS	Z3334	S Ni 1066
EN	18274	S Ni 1066
GB	T15620	S Ni 1066

特性與用途

- (1) 鎢線為 69%Ni-28%Mo 鎳基合金。
- (2) 具有優異的抗腐蝕能力。
- (3) 適用於銲接 Hastelloy B-2 與 ASTM B333 及 B335 鎳鉬合金。
- (4) 適合銲接化工行業的設備，尤其在硫酸、鹽酸與磷酸的環境下。

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	Mo	Fe	Co	Ni
0.01	0.01	0.20	0.001	0.003	26.81	1.41	0.10	70.46

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
816	547	48	-

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