

KMS-76

適用規範		
AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCrFe-6
JIS	Z3334	S Ni 7092
EN	18274	S Ni 7092
GB	T15620	S Ni 7092

保護氣體： 75% Ar+25%He

特性與用途

- (1) 鎢線為 71%Ni-16%Cr-6%Fe-3%Ti-2.5%Mn 鎳基合金。
- (2) 適用於銲接 Inconel 600 及碳鋼與鎳基合金之異種銲接。
- (3) 適合需要在腐蝕環境下抵抗超高溫與熱衝擊的覆面銲接。

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	Ti	Fe	Ni
0.04	0.08	2.24	0.005	0.003	3.04	6.64	71.96

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
662	418	42	-	-

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