

KMS-82

適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCr-3
JIS	Z3334	S Ni 6082
EN	18274	S Ni 6082
GB	T15620	S Ni 6082

保護氣體： 75% Ar+25%He

特性與用途

- (1) 熔金為 72%Ni-20%Cr-3%Mn-2.5%Nb+Ta 鎳基合金。
- (2) 具有良好的機械性能及耐孔蝕與間隙腐蝕能力。
- (3) 適用於銲接 9%Ni 高強度鋼、Inconel alloy 600、Incoloy 800 與 ASTM B163、B166、B167 及 B168 鎳鉻鐵系合金。
- (4) 適合銲接耐低溫的 LNG 及 LPG 儲槽。

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°C。
- (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	Nb	Ni
0.03	0.12	3.05	0.006	0.004	0.36	1.41	2.40	72.80

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
671	423	41	-196
			100

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