鎳及鎳基合金用 MIG 銲線

KMS-96

保護氣體： 75% Ar+25%He

適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNi-1
JIS	Z3334	S Ni 2061
EN	18274	S Ni 2061
GB	T15620	S Ni 2061

特性與用途

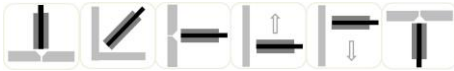
(1) 銲線為 96%Ni-3%Ti 的純鎳合金。

(2) 添加適量 Ti 可減少銲接時的氣孔。

(3) 適用於銲接工業純鎳的鍛件和鑄件，如 200、201 鎳合金及鍍鎳鋼板。

(4) 適合銲接壓力容器、結構、化學及食品工業各種裝置。

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。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ti	Al	Fe	Ni
0.02	0.34	0.24	0.002	0.002	2.90	0.80	0.14	95.50

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率	衝擊值	
N/mm²	N/mm²	%	℃	J
514	310	44	-	-

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