

# KTS-61

## 適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCrMo-3
JIS	Z3334	S Ni 6625
EN	18274	S Ni 6625
GB	T15620	S Ni 6625

保護氣體： 100% Ar

## 特性與用途

- (1) 鎢線為 61%Ni-22%Cr-9%Mo-3.5%Nb+Ta 鎳基合金。
- (2) 具有耐腐蝕性優與高強度之特性，可應用溫度範圍從極低溫至 540°C。
- (3) 適用於銲接低溫用 9%Ni 高強度鋼、Inconel 601、625、718、Alloy 20、45ASTM 與 B443、B444 及 B446 鎳鉻鉬合金。
- (4) 適合銲接化工製程設備及異材銲接時於破鋼之覆面堆鎢。

## 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 GTAW 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	Ni
0.03	0.14	0.06	0.006	0.001	21.26	8.47	2.56	3.50	63.81

## 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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	°C
783	492	40	-196
			122

## 產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	1000					