

# KTS-62

## 適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCrMo-2
JIS	Z3334	S Ni 6002
EN	18274	S Ni 6002
GB	T15620	S Ni 6002

保護氣體： 100% Ar

## 特性與用途

- (1) 鎵線為 47%Ni-22%Cr-18%Fe-9%Mo-1.5%Co 鎳基合金。
- (2) 適用於銲接 Hastelloy X、Incoloy 800H/800HT 與 ASTM B366、B435 及 B572 鎳鉻鉬合金。

## 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。

## 鎵線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Fe	Co	W	Ni
0.10	0.39	0.45	0.009	0.006	21.65	8.90	18.60	0.93	0.73	48.15

## 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
753	466	40	-

## 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					