

KTS-70

適用規範

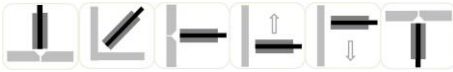
| | | |
|-----|--------------|-----------|
| AWS | A5.14/A5.14M | ERNiMo-7 |
| JIS | Z3334 | S Ni 1066 |
| EN | 18274 | S Ni 1066 |
| GB | T15620 | S Ni 1066 |

保護氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 鎵線為 69%Ni-28%Mo 鎳基合金。
- (2) 具有優異的抗腐蝕能力。
- (3) 適用於銲接 Hastelloy B-2 與 ASTM B333 及 B335 鎳鉬合金。
- (4) 適合銲接化工行業的設備，尤其在硫酸、鹽酸與磷酸的環境下。

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 | Mo | Fe | Co | Ni |
|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|-------|
| 0.01 | 0.01 | 0.20 | 0.001 | 0.003 | 26.81 | 1.41 | 0.10 | 70.46 |

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 |
| 816 | 547 | 48 | - |

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 | | | | | |