

KTS-75

適用規範

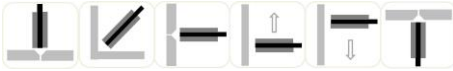
AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCrFe-5
JIS	Z3334	S Ni 6062
EN	18274	S Ni 6062
GB	T15620	S Ni 6062

保護氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 鎢線為 74%Ni-16%Cr-8%Fe-2%Nb+Ta 鎳基合金。
- (2) 含有適量的 Nb 可減少厚板銲接應力導致的裂紋。
- (3) 適用於銲接 Inconel 600、Incoloy 800 與 ASTM B163、B166、B167 及 B168 鎳鉻鐵合金。
- (4) 適合銲接海洋工程、天然氣、壓力容器及化工設備。

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	Fe	Nb	Ni
0.06	0.14	0.51	0.006	0.001	14.79	6.82	1.99	75.06

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
651	401	45	-

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					