

KTS-60

適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNiCu-7
JIS	Z3334	S Ni 4060
EN	18274	S Ni 4060
GB	T15620	S Ni 4060

保護氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 鎢線為 65%Ni-30%Cu-3%Mn-2%Ti 鎳基合金。
- (2) 含有適量的 Mn 與 Ti 可減少熱裂紋與氣孔產生。
- (3) 適用於銲接 Monel400/404 及 ASTM B127 鎳銅系合金。
- (4) 適合銲接海洋工程、石化、電力產業的熱交換器、管道、容器及蒸發器等。

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	Ti	Fe	Al	Cu	Ni
0.02	0.68	3.21	0.003	0.001	1.63	0.47	0.06	28.20	65.68

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
541	331	39	-

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					