

KTS-96

適用規範

AWS	A5.14/A5.14M	ERNi-1
JIS	Z3334	S Ni 2061
EN	18274	S Ni 2061
GB	T15620	S Ni 2061

保護氣體： 100% Ar

特性與用途

- (1) 鎢線為 96%Ni-3%Ti 的純鎳合金。
- (2) 添加適量 Ti 可減少鎢接時的氣孔。
- (3) 適用於鎢接工業純鎳的鍛件和鑄件，如 200、201 鎳合金及鍍鎳鋼板。
- (4) 適合鎢接壓力容器、結構、化學及食品工業各種裝置。

鎢接姿勢



使用注意事項

- (1) 鎢接區域需徹底清潔。
- (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 鎢接使用注意事項。

鎢線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ti	Al	Fe	Ni
0.02	0.34	0.24	0.002	0.002	2.90	0.80	0.14	95.50

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	J
514	310	44	-	-

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					