

KCu-70

適用規範

AWS	A5.6/A5.6M	ECuNi
JIS	Z3224	DCuNi-3
EN	-	-
GB	T3670	ECuNi-B

被覆系統： 低氫系

特性與用途

- (1) 為直流用電鍍條，具有優異的鍍接性及作業性。
- (2) 具有良好的抗海水腐蝕能力。
- (3) 適用於鍍接適用於銅鎳合金之鍍接，例如 70%Cu-30%Ni、80%Cu-20%Ni 或銅鎳合金覆面及銅鎳合金接合等。
- (4) 適合鍍接海水淡化設備、海水處理系統、蒸發器及冷凝器。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 烘乾條件請參照電鍍條與潛弧鍍藥再乾燥條件。
- (2) 其餘請參照鎳及鎳基合金鍍接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	Pb	Fe	Cu
0.03	0.05	0.86	0.003	0.001	31.33	0.41	0.01	0.67	64.71

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
386	268	30	-

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	2.6	3.2	4.0	4.8	
電流	平鍍	60~85	70~115	95~145	140~180
(A)	立/仰鍍	55~85	65~110	85~135	-