

# KF-600

# KW-6P

## 適用規範

AWS A5.25/A5.25M	FES70-ES-G-EW
JIS Z3353	YES500-S
EN ISO	-
GB	-

## 特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼之高效率、垂直立向厚板電熔渣鎳接。
- (2) 專為 SESNET(Simplified Electroslag Welding with No-consumable Elevating Tip)電熔渣鎳接而設計的鎳接材料。
- (3) 鎳線中添加的微量元素可促成針狀肥粒鐵之生成，進而提高鎳道韌性。
- (4) 適合造船、橋樑、重型機械及鋼結構業之鋼材鎳接，尤其適合鋼骨結構之箱型柱鎳接。

## 使用注意事項

- (1) 鎳件組立時，所有假鎳位置於欲鎳接孔之外側作成。
- (2) 鎳件組立之縫隙(Gap)精度，請儘量維持在 0.5mm 以下。
- (3) 施鎳前請確實除去切割異物、凸起物、油脂並烘乾水氣。
- (4) 鎳接時鎳線伸出長度約 30-40mm，熔渣厚度維持在 15-20mm。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	其他元素
0.09	0.51	1.53	0.015	0.005	<0.5

## 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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	°C	J
570	500	28	-20	45

## 產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.6
電流 (A)	350~450
電壓 (V)	40~50