

KN-718G

適用規範

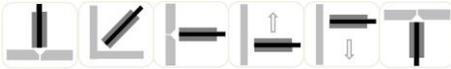
| | |
|----------------|-----------------|
| AWS A5.5/A5.5M | E7018-G/E4918-G |
| JIS Z3211 | E4918-G |
| EN ISO 2560-A | E42 4 Z B |
| GB T5118 | E5018-G |

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級低氫系耐低溫鋼用電鍍條。
- (2) 熔金含有約 1.5%Ni，在低溫-45℃有優良的韌性。
- (3) 適合平鍍與平角鍍的鍍接姿勢。
- (4) 適用於 LPG 貯槽等低溫用鋼及 ASTM A537C1、JIS G3126 SLA325A 鋼的鍍接。

鍍接姿勢



使用注意事項

請參閱電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Ni |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.08 | 0.18 | 1.14 | 0.012 | 0.010 | 1.60 |

熔金機械性能之一例：

| 抗拉強度 N/mm ² | 降伏強度 N/mm ² | 延伸率 % | 衝擊值 °C | 衝擊值 J |
|---------------------------|---------------------------|----------|-----------|----------|
| 550 | 460 | 34 | -45 | 98 |

產品規格及適用電流範圍(AC or DC±)

| 線徑 (mm) | 3.2 | 4.0 | 5.0 | |
|---------|--------|---------|---------|---------|
| 電流 (A) | 平鍍/平角鍍 | 100~140 | 140~180 | 180~230 |
| | 立鍍/仰鍍 | 90~130 | 120~160 | - |