

KN-818C1

適用規範

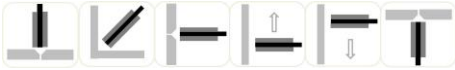
AWS A5.5/A5.5M	E8018-C1/E5518-C1
JIS Z3211	E5518-N5
EN ISO 2560-A	E46 6 2Ni B
GB T5118	E5518-C1

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級低合金低溫鋼的鐵粉低氫系鍍條。
- (2) 熔金含有 2.5%Ni，在 -60°C 具有優良的低溫韌性。
- (3) 含氫量低、抗龜裂性、機械性能優越、射線檢驗優異、熔填效率高。
- (4) 適用於低溫用鋁淨鋼及 2.5%Ni 鋼，如 A352 Gr. LC2、A420 Gr. WPL9、A707 Gr. L4 及 A757 Gr. B2N。
- (5) 適合造船、壓力容器、低溫儲槽及低溫管路銲接。

銲接姿勢



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	0.64	0.98	0.014	0.008	2.55

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
578	480	32	-60	84

銲後熱處理：605°C 1 小時

產品規格及適用電流範圍(AC/DC+)

線徑 (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	平銲/平角銲	70~100	100~140	140~180	180~230
	立銲/仰銲	60~90	90~130	120~160	-