

# KN-818C2

## 適用規範

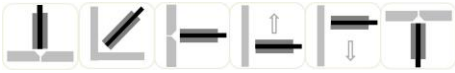
AWS A5.5/A5.5M	E8018-C2/E5518-C2
JIS Z3211	E5518-N7
EN ISO 2560-A	E46 7 3Ni B
GB T5118	E5518-C2

被覆系統：鐵粉低氫系

## 特性與用途

- (1) 為 550N/mm<sup>2</sup> 級低合金低溫鋼的鐵粉低氫系鍍條。
- (2) 熔金含有 3.0%Ni，在低溫-75°C 有優異的衝擊值。
- (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，如 A333 Gr.3/4/7/9、A336 Gr.F31、A350 Gr.LF3、A352 Gr. LC3、A420 Gr.WPL3、A469、A470、A572、A707 Gr.L7/L8、A757 Gr.B3N/B3Q 及 A785 Gr.3。
- (5) 適合造船、壓力容器、低溫儲槽及低溫管路鍍接。

## 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
0.07	0.55	0.92	0.012	0.009	3.41

## 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
575	475	31	-75
			108

鍍後熱處理：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)	平鍍/平角鍍	70~100	100~140	140~180	180~230
	立鍍/仰鍍	60~90	90~130	120~160	-