

KMS-59

適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNiCrMo-13
JIS Z3334	SNi6059
EN ISO 18274	S Ni 6059
GB T15620	S Ni 6059

保護氣體：75%Ar+25%He

特性與用途

- (1) 鐳線為 59%Ni-23%Cr-16%Mo-1%Fe 合金。
- (2) 具有優異耐氧化酸、還原酸腐蝕能力及抗孔蝕與間隙腐蝕能力。
- (3) 適用於 Alloy 59、Hastelloy C-22 及 Hastelloy C-276 合金鐳接。雙相及超級雙相不銹鋼與鎳基合金異種鋼鐳接。

鐳接姿勢



使用注意事項

- (1) 鐳接區域需徹底清潔。
- (2) 入熱量控制盡可能越低越好，層溫控制約在 150°C。
- (3) 請參照 GMAW 鐳接使用注意事項。

鐳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Fe	Al	Ni
0.01	0.03	0.20	0.003	0.003	22.90	15.70	0.20	0.20	60.20

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
750	500	45	-

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	0.8	0.9	1.2	1.6
電流 (A)	140~180	160~200	190~230	200~250
電壓 (V)	24~27	25~28	26~30	29~33