

# KMS-60

## 適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNiCu-7
JIS Z3334	SNi4060
EN ISO 18274	S Ni 4060
GB T15620	S Ni 4060

保護氣體：75%Ar+25%He

## 特性與用途

- (1) 鐳線為 65%Ni-30%Cu-3%Mn-2%Ti 鎳基合金。
- (2) 含有適量的 Mn 與 Ti 可減少熱裂紋與氣孔產生。
- (3) 適用於 Monel400/404 及 ASTM B127 鎳銅系合金銲接。
- (4) 適合銲接海洋工程、石化、電力產業的熱交換器、管道、容器及蒸發器等。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

- (1) 銲接區域需徹底清潔。
- (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 銲接使用注意事項。

## 鐳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ti	Fe	Al	Cu	Ni
0.05	0.21	3.38	0.001	0.001	2.28	0.15	0.08	28.20	65.68

## 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
541	331	39	-

## 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