

# KMS-61

## 適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNi-1
JIS Z3334	SNi2061
EN ISO 18274	S Ni 2061
GB T15620	S Ni 2061

保護氣體：75%Ar+25%He

## 特性與用途

- (1) 鐳線為 96%Ni-3%Ti 的純鎳合金。
- (2) 添加適量 Ti 可減少鐳接時的氣孔。
- (3) 適用於工業純鎳的鍛件和鑄件鐳接，如 200、201 鎳合金及鍍鎳鋼板。
- (4) 適合鐳接壓力容器、結構、化學及食品工業各種裝置。

## 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	Ti	Al	Fe	Ni
0.01	0.44	0.40	0.004	0.001	3.00	0.10	0.03	95.80

## 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
514	310	44	-

## 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