

# KMS-82

## 適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNiCr-3
JIS Z3334	SNi6082
EN ISO 18274	S Ni 6082
GB T15620	S Ni 6082

保護氣體：75%Ar+25%He

## 特性與用途

- (1) 熔金為 72%Ni-20%Cr-3%Mn-2.5%Nb 鎳基合金。
- (2) 具有良好的機械性能及耐孔蝕與間隙腐蝕能力。
- (3) 適用於 9%Ni 高強度鋼、Inconel alloy 600、Incoloy 800 與 ASTM B163、B166、B167 及 B168 鎳鉻鐵系合金銲接。
- (4) 適合銲接耐低溫的 LNG 及 LPG 儲槽。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

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

## 鎵線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti	Fe	Nb	Ni
0.01	0.11	3.19	0.004	0.003	18.39	0.40	0.11	2.64	75.10

## 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
671	423	41	-196
			J
			100

## 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