

KTS-72

保護氣體：100%Ar

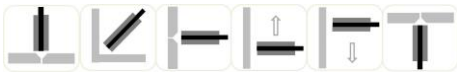
適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNiCr-4
JIS Z3334	SNi6072
EN ISO 18274	S Ni 6072
GB T15620	S Ni 6072

特性與用途

- (1) 鎢線為 55%Ni-44%Cr 合金。
- (2) 由於鎳含量高，在含有硫與鉬氧化物氣氛下，具有優異高溫耐腐蝕能力。
- (3) 適用於 Inconel 671 及 690 合金銲接。
- (4) 適合含硫燃料鍋爐的水冷爐堆鎢。

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℃。
- (2) 其餘請參照 GTAW 銲接使用注意事項。

鎢線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti	Fe	Ni
0.02	0.02	0.09	0.003	0.001	42.42	0.54	0.08	56.50

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	%	℃	J
735	558	40	-	-

產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	1000					