

KTS-617

保護氣體：100%Ar

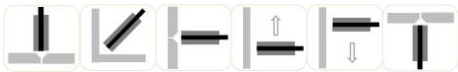
適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNiCrCoMo-1
JIS Z3334	SNi6617
EN ISO 18274	S Ni 6617
GB T15620	S Ni 6617

特性與用途

- (1) 鎢線為 53%Ni-23%Cr-12%Co-9%Mo-1%Fe 合金。
- (2) 在 1000°C下具有穩定的機械性質、抗氧化能力及抗腐蝕能力。
- (3) 適用於 Inconel 617、Incoloy 800HT 及 803 合金銲接。
- (4) 適合銲接航空航天工業的引擎部件、後燃燒器、渦輪密封件及熱處理設備和其他高溫應用。

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 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	Mo	Ti	Al	Fe	Co	Ni
0.05	0.05	0.03	0.003	0.003	21.80	8.80	0.32	1.30	0.70	10.70	55.90

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	J
770	480	38	-	-

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					