

KTS-622

保護氣體：100%Ar

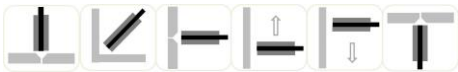
適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNiCrMo-10
JIS Z3334	SNi6022
EN ISO 18274	S Ni 6022
GB T15620	S Ni 6022

特性與用途

- (1) 鎢線為 56%Ni-22%Cr-13%Mo-4%Fe-3%W 鎳基合金。
- (2) 具有優異的機械性質與耐腐蝕能力。
- (3) 適用於 Hastelloy C-22 與 ASTM B574、B575、B619、B622 及 B628 鎳鉻鉬合金銲接。
- (4) 適合銲接化工行業的設備，尤其在硫酸、鹽酸與磷酸的環境下。

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℃。
- (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	Fe	W	Ni
0.01	0.03	0.21	0.003	0.001	22.06	14.02	4.50	3.00	55.70

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
740	441	46	-

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					