

KTS-825

保護氣體：100%Ar

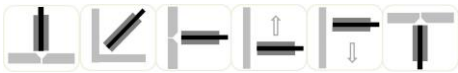
適用規範

|                  |            |
|------------------|------------|
| AWS A5.14/A5.14M | ERNiFeCr-1 |
| JIS Z3334        | SNi8065    |
| EN ISO 18274     | S Ni 8065  |
| GB T15620        | S Ni 8065  |

特性與用途

- (1) 鎢線為 42%Ni-30%Fe-21%Cr-3%Mo-2%Cu 鎳基合金。
- (2) 具有優異的抗氧化與還原酸、抗應力腐蝕裂紋、孔蝕及間隙腐蝕能力。
- (3) 適用於 ASTM B423 及 Incoloy 825 鎳鐵鉻鉬銅合金銲接。
- (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   | Ti   | Fe    | Cu   | Ni    |
|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|-------|------|-------|
| 0.01 | 0.14 | 0.40 | 0.010 | 0.001 | 21.30 | 2.70 | 0.90 | 33.80 | 2.00 | 38.20 |

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> | %   | ℃ J |
| 602               | 399               | 33  | -   |

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 |     |     |     |     |     |