

KTS-W

適用規範

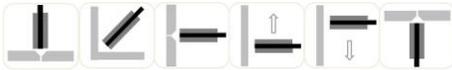
AWS A5.14/A5.14M	ERNiMo-3
JIS Z3334	SNi1004
EN ISO 18274	S Ni 1004
GB T15620	S Ni 1004

保護氣體：100%Ar

特性與用途

- (1) 鎳線為 63%Ni-24%Mo-6%Fe-5%Cr 合金。
- (2) 在 980°C時具有良好的機械性質，但超過 760°C則抗氧化性能力會弱化。
- (3) 適用於 Hastelloy W 鎳鉬合金銲接。
- (4) 適合噴射發動機維修和保養、燃氣渦輪零件和轉子輪轂。

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。

鎳線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Fe	Ni
0.01	0.08	0.40	0.001	0.001	4.79	23.37	5.46	65.60

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
700	544	25	-

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					