

KM-Ni40

適用規範

AWS A5.15/A5.15M	ERNiFeMn-Cl
JIS Z3252	SCNiFeMn-Cl
EN ISO 1071	S C NiFeMn-Cl
GB T10044	ERZNiFeMn

保護氣體：75% Ar +25% He

特性與用途

- (1) 熔金添加錳可提升抗裂性。
- (2) 銲接部位可使用含碳化物的工具加工。
- (3) 適用於球墨鑄鐵、可鍛鑄鐵及灰口鑄鐵銲接，亦可用於鑄鐵與不銹鋼、碳鋼、低合金鋼及各種鍊合金之異種銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 母材預熱與層間溫度不應小於 175°C 以避免裂紋的產生。
- (2) 請參照鑄鐵銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe
0.34	0.20	11.80	0.004	0.002	42.07	45.20

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
690	440	35

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)	0.9	1.2	1.6
電流(A)	150~190	180~220	200~250
電壓(V)	26~29	28~32	29~33