

KM-Ni50

保護氣體：75% Ar +25% He

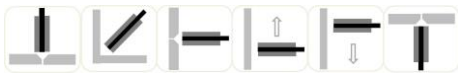
適用規範

AWS A5.15/A5.15M	-
JIS Z3252	S C NiFe-1
EN ISO 1071	S C NiFe-1
GB T10044	-

特性與用途

- (1) 熔金類似電銲條之 ENiFe-CI 規範，但其碳含量明顯較低。
- (2) 銲接部位可使用含碳化物的工具加工。
- (3) 適合在各種鑄鐵工件進行銲補和銲接，或鑄鐵與軟鋼的銲接。

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
0.13	0.14	0.49	0.008	0.003	53.32	44.81

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	%
551	412	15

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