

# KM-Ni100

## 適用規範

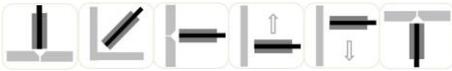
AWS A5.15/A5.15M	ERNi-CI
JIS Z3252	SCNi-CI
EN ISO 1071	S C Ni-CI
GB T10044	ERZNi1

保護氣體：75% Ar +25% He

## 特性與用途

- (1) 熔金一般較 KMNi-50 易加工。
- (2) 適用於鑄件的修復與銲補。
- (3) 適合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
0.01	0.08	0.07	0.001	0.002	99.41	0.12

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup>	降伏強度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %
462	267	40

## 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