

KNi-50

被覆系統：石墨系

適用規範

AWS A5.15/A5.15M	ENiFe-CI
JIS Z3252	ECNiFe-CI
EN ISO 1071	E C NiFe-CI 1
GB T10044	EZNiFe-1

特性與用途

- (1) 使用鐵-鎳合金蕊線，石墨系鍍藥製成之鑄鐵電鍍條。
- (2) 銲接部位機械加工容易，膨脹係數小，硬化輕微，抗龜裂性佳，機械性能優異。
- (3) 適合各種鑄鐵（包含球墨鑄鐵）工件進行鍍補和銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 母材可不預熱，控制層溫在一定範圍內，緩和銲接應力。
- (2) 其餘請參照鑄鐵電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe
1.06	1.75	0.29	0.011	0.008	49.80	bal.

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率	硬度
N/mm ²	N/mm ²	%	HB
550	300	10	175

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	2.6	3.2
電流(A)	60~80	80~120