

# KNi-60-3

## 適用規範

AWS A5.11/A5.11M	ENiCrMo-3
JIS Z3224	ENi 6625
EN ISO 14172	ENi 6625
GB T13814	ENi 6625

被覆系統：低氫系

## 特性與用途

- (1) 為直流用電鍍條，具有優異的銲接性及作業性。
- (2) 具有耐腐蝕性優與高強度之特性，可應用溫度範圍從極低溫至 540°C。
- (3) 適用於銲接低溫用 9%Ni 高強度鋼、Inconel 601、625、718、Alloy 20、45ASTM 與 B443、B444 及 B446 鎳鉻鉬合金。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

- (1) 烘乾條件請參照電鍍條與潛弧銲藥再乾燥條件。
- (2) 其餘請參照鎳及鎳基合金銲接注意事項。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Cr	Mo	Nb	Ni
0.07	0.32	0.78	0.009	0.008	5.40	20.80	8.90	3.52	59.60

## 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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	°C
770	510	39	-196
			60

## 產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	2.6	3.2	4.0	4.8	
電流 (A)	平銲	60~85	70~115	95~145	140~180
	立/仰銲	55~85	65~110	85~135	-