

KMS-276

保護氣體：75%Ar+25%He

適用規範

AWS A5.14/A5.14M	ERNiCrMo-4
JIS Z3334	SNi6276
EN ISO 18274	S Ni 6276
GB T15620	S Ni 6276

特性與用途

- (1) 鎢線為 42%Ni-30%Fe-21%Cr-3%Mo-2%Cu 鎳基合金。
- (2) 具有優異的抗氧化與還原酸、抗應力腐蝕裂紋、孔蝕及間隙腐蝕能力。
- (3) 適用於 ASTM B423 及 Incoloy 825 鎳鐵鉻鉬銅合金銲接。
- (4) 適合銲接化工行業的設備，尤其在硫酸、鹽酸與磷酸的環境下。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 銲接區域需徹底清潔。
- (2) 入熱量控制盡可能越低越好，層溫控制約在 150℃。
- (3) 請參照 GMAW 銲接使用注意事項。

鎢線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Fe	W	Ni
0.01	0.05	0.50	0.003	0.001	15.60	15.90	5.70	3.60	58.44

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 ²	N/mm ²	%	°C	J
729	433	45	-	-

產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑(mm)	0.8	0.9	1.2	1.6
電流 (A)	140~180	160~200	190~230	200~250
電壓 (V)	24~27	25~28	26~30	29~33