

KNi-60-4

適用規範

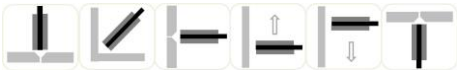
AWS A5.11/A5.11M	ENiCrMo-4
JIS Z3224	ENi 6276
EN ISO 14172	ENi 6276
GB T13814	ENi 6276

被覆系統：低氫系

特性與用途

- (1) 為直流用電鍍條，具有優異的鍍接性及作業性。
- (2) 具有耐孔蝕及應力腐蝕，高溫抗氧化性佳。
- (3) 適用於鍍接 HASTELLOY C-276、ASTM B574、B575、B619、B622 及 B628 鎳鉻鉬合金。
- (4) 適合鍍接化學及石油儲槽、鑽井平台等要求高耐應力腐蝕能力之材料。

鍍接姿勢



使用注意事項

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

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Cr	Mo	W	Ni
0.01	0.12	0.71	0.003	0.003	5.30	16.20	16.82	3.54	56.84

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
730	490	40	-196	50

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)	平鍍	60~85	70~115	95~145	140~180
	立/仰鍍	55~85	65~110	85~135	-