

KNi-60-7

適用規範

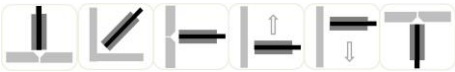
AWS A5.11/A5.11M	ENiCu-7
JIS Z3224	ENi 4060
EN ISO 14172	ENi 4060
GB T13814	ENi 4060

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) 含有適量的 Mn 與 Ti 可減少熱裂紋與氣孔產生。
- (3) 適用於鍍接 Monel400/404 及 ASTM B127 鎳銅系合金。
- (4) 適合鍍接海洋工程、石化、電力產業的熱交換器、管道、容器及蒸發器等。

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	Ti	Al	Cu	Ni
0.03	0.78	3.18	0.005	0.007	0.83	0.28	0.01	26.70	68.10

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
512	297	48	-196	80

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	-