

KNi-70A

被覆系統：低氫系

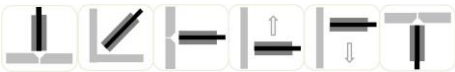
適用規範

AWS A5.11/A5.11M	ENiCrFe-1
JIS Z3224	ENi 6062
EN ISO 14172	ENi 6062
GB T13814	ENi 6062

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) 具有耐熱及耐腐蝕能力，可應用溫度範圍從極低溫至 980℃。
- (3) 適用於鍍接 ASTM B163、B166、B167 及 B168 的鎳鉻鐵合金。

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	Nb	Co	Ni
0.06	0.24	3.20	0.006	0.007	9.23	14.52	2.21	0.11	71.13

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	%	℃	J
630	420	42	-196	89

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	-