

# KNi-70C

## 適用規範

AWS A5.11/A5.11M	ENiCrFe-3
JIS Z3224	ENi 6182
EN ISO 14172	ENi 6182
GB T13814	ENi 6182

被覆系統：低氫系

## 特性與用途

- (1) 為直流用電鍍條，鍍接性及作業性良好，適合全位置鍍接。
- (2) 具有耐熱及耐腐蝕能力，可應用溫度範圍從極低溫至 480°C。
- (3) 適用於鍍接 ASTM B163、B166、B167 及 B168 的鎳鉻鐵合金。
- (4) 適合鍍接壓力容器及化學貯槽。

## 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條再乾燥條件。
- (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	Cr	Ni	Nb	Fe	Co
0.06	0.54	6.20	13.53	69.23	1.70	9.23	0.10

## 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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	°C
630	400	41	-196
			J
			98

## 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	-