

KNi-96

被覆系統：低氫系

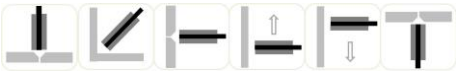
適用規範

AWS A5.11/A5.11M	ENi-1
JIS Z3224	ENi 2061
EN ISO 14172	ENi 2061
GB T13814	ENi 2061

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) 添加適量 Ti 可減少鍍接時的氣孔。
- (3) 適用於鍍接工業純鎳的鍛件和鑄件，如 200、201 鎳合金及鍍鎳鋼板。
- (4) 適合鍍接壓力容器、結構、化學及食品工業各種裝置。

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	Cu	Ti	Ni
0.06	0.90	0.60	0.007	0.009	0.40	0.10	2.00	96.53

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
520	305	42	20 120

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	-