

DM-170

相當規格：CNS —

JIS DFC NiCu

AWS —

被覆系統：石墨系

特性與用途：

DM-170 係銅鎳合低溫鑄鐵銲條，其機加工性極佳，故用來做為鑄件之巢埋或銲件之填補後需加工者尤佳。

注意事項：

1. 不必預熱及後熱處理。
2. 銲道處之污物必須完全清除。
3. 最好使用低電流，銲道長度不宜超過 50 mm。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Fe
1.200	0.56	0.56	0.52	0.050	65.00	28.00	1.30

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.6×300	3.2×350	4.0×350
電流範圍(Amp)	60~80	70~120	100~150