

相当规格

AWS A5.14 ERNiCrMo-3
 GB/T 15620 SNi6625
 EN ISO -

特性与用途

熔金中Mo、Nb的含量高，可应用于更广泛的耐热及耐腐蚀环境。适用于化工制程设备、核能反应炉焊接。Inconel625、Incoloy825等高镍合金材质及异种钢材焊接，9%Ni高强度钢焊接及软钢覆面堆焊。服役温度可从低温到540°C。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

注意事项

- 1、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 2、室外施焊时，须有适当的防风措施，否则保护气体易受风的影响而致气体保护不良，产生气孔。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti	Cr	Nb+Ta	Mo	其它
AWS标准	0.10	0.50	5.0	0.02	0.015	0.50	0.50	58.0min	0.40	0.40	20.0-23.0	3.15-4.15	8.0-10.0	0.50
GB/T标准	0.1	0.50	5.0	-	-	0.50	0.50	58.0min	0.40	0.40	20.0-23.0	3.0-4.2	8.0-10.0	-
例值	0.005	0.03	0.26	0.001	0.001	0.18	0.25	64.4	0.11	0.22	21.7	3.66	9.03	0.01

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-
例值	485	750	38	124/-196°C

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)