

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。

F₃

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 | 0.5 | 5.0 | - | - | 0.5 | 0.5 | 58.0min | 0.4 | 0.4 | 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 | - | ≥690 | - | - |
| GB/T标准 | - | ≥690 | - | - |
| 例值 | 485 | 750 | 38 | 124/-196°C |

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)