

### 相当规格

**AWS** A5.14 ERNi-1  
**GB/T** 15620 SNI2061  
**EN ISO** -

### 特性与用途

名义成分为96Ni-3Ti，其足量的Ti可以防止焊缝金属中气孔的产生。用于焊接工业纯镍的锻件和铸件，如200、201镍合金以及镀锌钢板。也可以用于镍合金与不锈钢的异材焊接，以及表面堆焊耐蚀层。

### 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。

F<sub>3</sub>

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti	其它
AWS标准	0.15	1.0	1.0	0.03	0.015	0.75	0.25	93.00min	1.5	2.0-3.5	0.50
GB/T标准	0.15	1.0	1.0	-	-	0.7	0.2	92.00min	1.5	2.0-3.5	-
例值	0.005	0.52	0.08	0.001	0.001	0.28	0.11	95.10	1.2	2.98	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	-	≥380	-	-
GB/T标准	-	≥380	-	-
例值	-	520	37	284/-196°C

### 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)