

## 相当规格

**AWS** A5.14 ERNiCr-3  
**GB/T** 15620 SNI6082  
**EN ISO** -

## 特性与用途

Inconel 82 系列的焊材。焊接填充金属具有优异的耐热、耐蚀及良好的机械性能。故适用于Inconel、Incolloy的焊接，以及钢表面的堆焊，更广泛应用于镍合金与钢的异材焊接等。

## 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。
- 4、保护气体也可用混合气，如Ar+He, Ar+O<sub>2</sub>亦可获得不同的焊接效果，如改善熔深、焊缝成形等。但要特别关注气体纯度和混合比。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb	其它
AWS标准	0.10	2.5-3.5	3.0	0.03	0.015	0.50	0.50	67.0min	0.75	18.0-22.0	2.0-3.0	0.5
GB/T标准	0.10	2.5-3.5	3.0	-	-	0.5	0.5	67.0min	0.7	18.0-22.0	2.0-3.0	-
例值	0.015	2.62	0.9	0.005	0.001	0.012	0.018	73.0	0.21	20.6	2.36	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	-	≥550	-	-
GB/T标准	-	≥550	-	-
例值	-	590	38	-

## 适用焊接位置



## 焊接参数建议: DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	70-170	100-200	160-250
焊接电压范围(V)	20-26	21-27	24-29