

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。
- 4、保护气体也可用混合气，如Ar+He, Ar+O₂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	Al	Ti	Cr	Nb	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	0.004	0.03	0.25	0.001	0.001	0.19	0.24	64.2	0.11	0.22	21.9	3.7	9.05	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	475	710	32	168/-196°C

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