

相当规格

AWS A5.11 ENiCrMo-4

GB/T 13814 ENi6276

EN ISO 14172 E Ni6276

特性与用途

直流手焊条，具有优异的焊接性及作业性。耐孔蚀、应力腐蚀和耐高温氧化。

适用于化工制程设备焊接，应用于HASTELLOY C-276，镍合金焊接及软钢覆面堆焊。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之镍合金用手焊条焊接工艺注意事项。

F₁

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Fe	W	Cu	Co	V
AWS标准	0.02	1.0	0.2	0.04	0.03	余量	14.5-16.5	15.0-17.0	4.0-7.0	3.0-4.5	0.50	2.5	0.35
GB/T标准	0.02	1.0	0.2	0.020	0.015	余量	14.5-16.5	15.0-17.0	4.0-7.0	3.0-4.5	-	-	-
例值	0.020	0.47	0.09	0.003	0.003	57.3	16.5	16.22	5.40	3.60	0.035	0.11	0.155

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	≥690	≥25
GB/T标准	≥400	≥690	≥22
例值	-	735	39

适用焊接位置



推荐焊接参数: DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350
电流范围(A)	平焊 60-90	70-120	100-150