

相当规格

AWS	A5.11 ENiCrFe-3
GB/T	13814 ENi6182
EN ISO	14172 E Ni6182

特性与用途

熔金为70%Ni-15%Cr-Mo-Cb的直流手焊条。可应用于温度范围从超低温至约480°C温度，作业性良好，X-Ray性能优异，耐龟裂性佳，机械性质优异，符合API、ASME的规格。

适用于LNG储藏槽及低温用9%镍钢的焊接。也可用于钢材表面堆焊。

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	Ti	Nb	Fe
AWS标准	0.10	5.0-9.5	1.0	0.03	0.015	≥59	13.0-17.0	1.0	1.0-2.5	10.00
GB/T标准	0.10	5.0-10.0	1.0	0.02	0.015	≥60	13.0-17.0	1.0	1.0-3.5	10.00
例值	0.019	5.48	0.40	0.012	0.004	71.0	14.7	0.016	1.70	3.20

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	≥550	≥30
GB/T标准	≥360	≥550	≥27
例值	390	640	38

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
	立、仰焊	55-80	65-110	80-130