

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.11 ENiCrFe-2
<b>GB/T</b>	13814 ENi6133
<b>EN ISO</b>	14172 E Ni6133

### 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980°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。

### 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。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb
AWS标准	0.10	1.0-3.5	0.75	0.03	0.02	≥62.0	13.0-17.0	0.5-2.5	12.0	0.5-3.0
GB/T标准	0.10	1.0-3.5	0.8	0.02	0.015	≥62.0	13.0-17.0	0.5-2.5	12.0	0.5-3.0
例 值	0.024	2.22	0.43	0.011	0.008	78.1	13.5	1.42	2.71	0.89

### 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	380	610	35

### 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