

相当规格

AWS A5.14 ERNiCrMo-4
 GB/T 15260 SNi6276
 EN ISO -

特性与用途

Inco C-276系列的焊材，耐应力腐蚀和耐高温氧化，应用于Hastelloy C-276 镍合金的焊接和敷面，以及LNG储罐9Ni钢的焊接。

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	Co	Cr	Mo	V	W	其它
AWS标准	0.02	1.0	4.0-7.0	0.04	0.03	0.08	0.50	Rem	2.5	14.5-16.5	15.0-17.0	0.35	3.0-4.5	0.50
GB/T标准	0.02	1.0	4.0-7.0	-	-	0.08	0.5	≥50	2.5	14.5-16.5	15.0-17.0	0.30	3.0-4.5	-
例 值	0.001	0.62	5.63	0.003	0.002	0.06	0.22	57.2	0.36	16.2	15.8	0.12	3.27	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	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-
例 值	-	740	39	-

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