

TGS-Ni1

相当规格

AWS	A5.14 ERNi-1
GB/T	15620 SNI2061
EN ISO	-

特性与用途 |

名义成分为96Ni-3Ti,其足量的Ti可以防止焊缝金属中气孔的产生。用于焊接工业纯镍的锻件和铸件,如200、201镍合金以及镀锌钢板。也可以用于镍合金与不锈钢的异材焊接,以及表面堆焊耐蚀层。

注意事项 |

- 1、采用Ar为保护气体纯度须在99.997%以上。
- 2、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。
- 3、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。
- 4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti	其它
AWS标准	0.15	1.0	1.0	0.03	0.015	0.75	0.25	93.00min	1.5	2.0-3.5	0.50
GB/T标准	0.15	1.0	1.0	-	-	0.70	0.20	92.00min	1.5	2.0-3.5	-
例 值	0.005	0.52	0.08	0.001	0.001	0.28	0.11	95.10	1.2	2.98	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	-	520	37	284/-196°C

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)