

TNM-9

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS	A5.11 ENiCrMo-6
GB/T	13814 ENi6620
EN ISO	14172 E Ni6620

特性与用途 |

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

适用于全位置手工电弧焊。

在本书第3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	W	Cu	Nb
AWS标准	0.10	2.0-4.0	1.0	0.03	0.03	50.0-60.0	15.0-20.0	0.5-1.0	0.0-0.5	0.0-0.5	0.0-0.5	0.0-0.5
GB/T标准	0.10	2.0-4.0	1.0	0.020	0.015	≥55.0	12.0-17.0	5.0-9.0	10.0	1.0-2.0	0.50	0.5-2.0
例值	0.041	2.76	0.37	0.012	0.005	68.3	13.7	6.72	5.08	1.56	0.052	1.3

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	-	≥620	≥35	-
GB/T标准	≥350	≥620	≥32	-
例值	430	700	43	-196°C/70

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC

直径及长度(mm)	2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围	平焊 90-120	120-160	160-220	220-260
(A)	立、横、仰焊 70-100	80-110	110-150	-