

TGS-Ni1

相当规格

AWS AWS A5.14/ENi14 ERNi-1

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、焊接速度控制范围: 3-5m/min(由电流大小决定)



GB/T标准	0.15	1.0	1.0	-	-	0.70	0.20	92.00min	1.5	2.0-3.0
例值	0.005	0.52	0.08	0.001	0.001	0.28	0.11	95.10		

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)