AT-Ni182 符合 GB ENiCrFe - 3

 AWS ENiCrFe – 3

**说明及用途**

（Function performance and application）

低氢型药皮镍基合金焊条，使用直流电源。可用于GH180(Incoloy 800H) 合金、Incoloy800、Inconel600以及其他高镍或镍基合金的焊接，也可用于异种金属如不锈钢和高镍钢或低合金钢上的焊接。

**熔敷金属主要成分**(Wt%)

（Typical composition of deposited metal）

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| C | Si | Mn | Ni | Cr | Fe | Nb |
| 0.042 | 0.40 | 7.3 | 余 | 15.6 | 6.2 | 2.1 |

**熔敷金属力学性能**

（Typical mechanical properties of deposited metal）

|  |  |
| --- | --- |
| Rm(MPa)室温 | A(%)室温 |
| 655 | 40 |

**参考焊接规范**

（Welding parameter）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 焊条直径(mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
| 焊接电流（A） | 50~80 | 80～115 | 110~135 |

**注意事项**

（Note）

1、焊前焊条须经300℃烘焙2h。

2、焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。