

## 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。

## 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	0.50	≥50	2.5	14.5-16.5	15.0-17.0	0.30	3.0-4.5	-
例 值	0.005	0.42	5.36	0.006	0.001	0.03	0.22	57.4	0.36	16.1	16.4	0.12	3.46	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	-	724	40	-

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)