

T-Cast100

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS	A5.15 ENi-CI
GB/T	10044 EZNi-2
EN ISO	1071 E CNI-CI 3

特性与用途 |

纯Ni芯线制成的铸铁焊条, 其作业性、机械加工性与一般机械性能均优异。裂纹敏感性很小, 其熔敷金属发生熔合部脱碳趋势极为轻微。

适用于各种铸铁品的补修, 合金铸铁, 钢与铸铁接合, 镍及其合金等, 或如耐水压铸件的焊接。

注意事项 |

- 1、宜特别注意避免受潮, 焊接前焊条须于300~350℃再烘干60分钟。
- 2、母材表面的油污、锈迹、油污要充分去除, 以防止气孔及龟裂的产生。
- 3、尽量保持短电弧, 并控制焊接电流和速度。
- 4、为防止起弧时发生气孔, 需采用后退前进步起弧, 收尾时停留3~5秒才提起。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	S	Cu	Ni	Fe	Al
AWS标准	2.0	2.5	4.0	0.03	2.5	≥85	8.0	1.0
GB/T标准	2.0	2.5	4.0	0.03	2.5	≥85	8.0	1.0
例 值	0.107	0.58	0.70	0.004	0.01	93.30	5.01	0.103

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围(A)	平焊 60-80	80-120	120-150	150-180