

TNM-10

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS	A5.11 ENiCrMo-3
GB/T	13814 ENi6625
EN ISO	14172 E Ni6625

特性与用途 |

TNM-10为直流手焊条,具有优异的焊接性及作业性。熔金中Mo、Nb的含量高,可应用于更广泛的耐热及耐腐蚀环境。

适用于化工制程设备、核能反应炉焊接。Incon625、高镍合金材质及异种钢材焊接,9%Ni高强度钢焊接及碳钢低合金钢覆面堆焊。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之镍合金用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	Nb	Fe	Cu
AWS标准	0.10	1.0	0.75	0.03	0.02	≥55.0	20.0-23.0	8.0-10.0	3.15-4.15	7.0	0.50
GB/T标准	0.10	2.0	0.8	0.020	0.015	≥55.0	20.0-23.0	8.0-10.0	3.0-4.2	7.0	0.5
例 值	0.026	0.40	0.35	0.006	0.002	62.0	22.5	9.07	3.70	1.6	0.021

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	≥760	≥30
GB/T标准	≥420	≥760	≥27
例 值	-	775	38

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.6X300	3.2X350	4.0X350
电流范围 (A)	平焊	60-90	70-120	100-150
	立焊	55-80	65-110	-