

MIG-61

相当规格

AWS A5.14 ERNiCrMo-3
GB/T 15620 SNi6625
EN ISO -

特性与用途 |

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。Inconel625、Incoloy825等高镍合金材质及异种钢材焊接,9%Ni高强度钢焊接及软钢覆面堆焊。服役温度可从低温到540°C。

注意事项 |

- 1、保护气体采用100%Ar,纯度 $\geq 99.997\%$ 。
- 2、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。
- 3、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。
- 4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。
- 5、保护气体也可用混合气,如Ar+He, Ar+O₂, 亦可获得不同的焊接效果,如改善熔深、焊缝成形等。但要特别关注气体纯度和混合比。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Al	Ti	Cr	Nb	Mo	其它
AWS标准	0.10	0.50	5.0	0.02	0.015	0.50	0.50	58.0min	0.40	0.40	20.0-23.0	3.15-4.15	8.0-10.0	0.50
GB/T标准	0.10	0.50	5.0	-	-	0.50	0.50	58.0min	0.40	0.40	20.0-23.0	3.0-4.2	8.0-10.0	-
例 值	0.004	0.03	0.25	0.001	0.001	0.19	0.24	64.2	0.11	0.22	21.9	3.7	9.05	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	475	710	32	168/-196°C

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP (DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
电流范围(A)	70-170	100-200	160-250
电压范围(V)	20-26	21-27	24-29