

MIG-82

相当规格

AWS	A5.14 ERNiCr-3
GB/T	15620 SNi6082
EN ISO	-

特性与用途 |

Inconel 82 系列的焊材。焊接填充金属具有优异的耐热、耐蚀及良好的机械性能。故适用于 Inconel、Incolloy 的焊接, 以及钢表面的堆焊, 更广泛应用于镍合金与钢的异材焊接等。

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	Ti	Cr	Nb	其它
AWS标准	0.10	2.5-3.5	3.0	0.03	0.015	0.50	0.50	67.0min	0.75	18.0-22.0	2.0-3.0	0.5
GB/T标准	0.10	2.5-3.5	3.0	-	-	0.50	0.50	67.0min	0.70	18.0-22.0	2.0-3.0	-
例 值	0.015	2.62	0.9	0.005	0.001	0.012	0.018	73.0	0.21	20.6	2.36	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	-	590	38	-

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