

# TGS-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、采用Ar为保护气体纯度须在99.997%以上。
- 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。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C     | Mn      | Fe  | P     | S     | Si    | Cu    | Ni      | Ti   | Cr        | Nb+Ta   | 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 | 0.022 | 0.018 | 73.0    | 0.21 | 20.6      | 2.36    | 0.01 |

## 熔敷金属机械性能

|        | 屈服强度<br>MPa | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 冲击值 J      |
|--------|-------------|-------------|----------|------------|
| AWS标准  | -           | -           | -        | -          |
| GB/T标准 | -           | -           | -        | -          |
| 例 值    | -           | 680         | 40       | 146/-196°C |

## 适用焊接位置



## 焊接电流极性: DCEN (DC-)