

# GT-A82

JIS Z3334 YNiCr-3, AWS A5.14 ERNiCr-3

## 特性與用途：

Inconel 82 系列的鐳材，鐳接熔填金屬具有優異的耐熱、耐蝕及機械性質。故適用於Inconel、Incolloy 的鐳接及碳鋼的堆鐳與異材鐳接等。

即使在高溫時，也具有卓越的抗腐蝕性。能抗還原酸類、海水、硫酸溶液。具有抗硫磺性。抗孔蝕。亦可用於型鋼鋸片修補。

## 注意事項：

(1)所使用之氬氣保護氣體純度要在99.997%以上且氣體流量控制要適當，通常鐳接電流在100-200Amp時，氣體流量約10-15 l/min。

(2)施鐳時須有適當的防風設施，否則保護氣體易受風的影響而致氣體保護不良使鐳道劣化而發生氣孔，打底時須背吹，防止產生不良鐳道。

(3)適當選擇集氣瓷杯及控制鎢電極的適當伸出長度。

(4)母材表面之銹層、油污、灰塵等須確實除淨。

(5)電流為DC-，道間溫度建議在150℃以下。

(6)為避免高溫龜裂，必須降低入熱量。

## 鐳線化學成分之一例(wt%)：

Element (%)	C	Si	Mn	P	S	Fe	Cu
Specification	Max 0.10	Max 0.50	2.5 3.5	Max 0.03	Max 0.015	Max 3.0	Max 0.50
Filler Metal	<b>0.037</b>	<b>0.100</b>	<b>3.060</b>	<b>0.004</b>	<b>0.001</b>	<b>1.280</b>	<b>0.021</b>
Element (%)	Ni	Cr	Ti	Nb+Ta	(Ta)	(Co)	Other total
Specification	Min 67.0	18.0 22.0	Max 0.75	2.0 3.0	Max 0.30	--	Max 0.50
Filler Metal	<b>72.45</b>	<b>19.93</b>	<b>0.410</b>	<b>2.403</b>	<b>0.003</b>	<b>0.011</b>	<b>0.29</b>

## 鐳道機械性質之一例：

Tensile Strength N/mm <sup>2</sup>	Yield Strength N/mm <sup>2</sup>	Elongation %	Impact Value at -196℃ J (Ave)
550 Min.	-	-	-
<b>690</b>	<b>447</b>	<b>40</b>	<b>218</b>



**Giant-welding Metal co., Ltd.**