

GT-ANi1

JIS Z3334 YNi-1

AWS A5.14 ERNi-1

特性與用途：

適用Alloy 200及201 (ASTM B160, B161, B162, B163, UNS N02200 and N02201)及鑄鐵，因添加Ti金屬元素故對銲接具有優異的銲接性能。

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，通常銲接電流在100-200Amp時，氣體流量約10-15 l/min。
- (2)施銲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銲道劣化而發生氣孔，打底時須背吹，防止產生未熔焊道。
- (3)適當選擇集氣瓷杯及控制鎢電極恰當伸出長度。
- (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，必須降低輸入熱量。

銲線化學成分之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Al	Ti	Cu	Fe	Ni
0.03	0.44	0.07	0.008	0.003	0.31	3.33	0.017	0.1	95.6

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ²	伸長率
470	28 %

