

GT-N182

相當規格：CNS Z7042 ENiCrFe-3
AWS A5.11 ENiCrFe-3

鎳基合金焊條

被覆系統：低氫系

特性與用途：

GT-N182 鎳-鉻-鐵電鍍條，可應用於溫度範圍從低溫至約 480°C 溫度，具有良好的銲接性，作業性。耐熱性、耐氧化性、耐腐蝕性優異，尤其在低溫時，具有良好的韌性。適合壓力容器及化學槽銲接用，應用於 Inconel 600 銲接、Inconel 合金和低合金鋼、不銹鋼等之異材銲接。

注意事項：

- (1) 銲條使用前再乾燥 350~400°C 約 30~60 分鐘。
- (2) 電弧宜短，銲接時採用低電流，以免造成電弧不穩保護不良，產生氣孔而影響到銲道品質。
- (3) 為防止起弧時發生氣孔，需採用後退前進法。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Nb	Fe	Cr	Ni
0.045	8.01	0.45	1.76	1.56	15.8	69.5

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值-196°C J(Kgf-m)
650(66.3)	40	50(5.1)

銲接參數建議：DC(+)

直徑及長度(mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350
電流範圍 (Amp)	平銲	60-90	70-115	90-145
	立仰銲	55-80	65-110	85-135

吉鈦焊材有限公司