

# GT-N625

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

## 鎳基合金焊條

被覆系統：低氫系

### 特性與用途：

GT-N625 鎳鉻鉬電鍍條，具有優異的銲接性及作業性，熔金中 Mo、Nb 的含量高，可應用於更廣泛的耐熱及耐腐蝕環境，適用於化工製程設備、核能反應爐銲接。Incon625、高鎳合金材質及異種鋼材銲接，9%Ni 高強度鋼銲接及軟鋼覆面堆銲。

### 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	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb
0.036	0.36	0.26	61.3	21.8	9.36	2.52	3.36

### 銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %	衝擊值-196°C J(Kgf-m)
783(79.9)	40	52(5.2)

### 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