

SNM-4

AWS A5.11 ENiCrMo-4
JIS Z3224 ENi6276
EN ISO 14172 E Ni6276
GB T13814 ENiCrMo-4

鎳合金 SMAW 銲接

特性與用途：

- SNM-4 為低氫系直流用電銲條。
- 銲接及作業性優異，機械性能佳，耐氣孔及耐腐蝕良好，熔金成份中碳含量較低，可以減少碳化物析出。
- 適用於化工製程設備，HASTELLOY C-276，鎳合金銲接及軟鋼覆面堆銲。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前銲條要先經 350~400°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150 °C 乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 電弧宜短，銲接時採用低電流。
- 為防止起弧時發生氣孔，請採用後退前進法。
- 立銲仰銲操作上比較困難，盡可能採取平銲施工。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

| C | Mn | Si | P | S | Ni | Cr | Mo | Fe | W |
|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| 0.018 | 0.67 | 0.13 | 0.016 | 0.010 | 56.94 | 15.83 | 15.76 | 6.28 | 3.77 |

銲道機械性質之一例：

| 抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²) | 伸長率 % |
|--|----------|
| 726(74.1) | 38 |

銲接參數建議：DC(+)

| 線徑 (mm) | 2.6 | 3.2 | 4.0 | 5.0 | |
|-------------|-----|-------|--------|---------|---------|
| 長度 (mm) | 300 | 350 | 350 | 350 | |
| 電流 (Amp) | 平銲 | 60-90 | 70-120 | 100-150 | 120-180 |
| | 立仰銲 | 55-80 | 65-110 | 80-130 | - |