

## 相当规格

AWS	A5.11 ENi-1
GB/T	13814 ENi2061
EN ISO	14172 E Ni2061

## 特性与用途

TNI-96是直流手焊条, 焊接性及作业性优异, 熔敷金属具有优异的耐腐蚀性能, 尤其是在碱性环境中更具有效用。

适用于化学及食品工业设备、航空设备等的焊接。适用于Nickel200、Nickel201的焊接, 敷面堆焊、镍合金与其他铁基合金的异材焊接。

## 注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之镍合金用手焊条焊接工艺注意事项。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Fe	Cu	Ti	Al
AWS标准	0.10	0.75	1.25	0.03	0.02	≥92.0	0.75	0.25	1.0-4.0	1.0
GB/T标准	0.10	0.7	1.2	0.02	0.015	≥92.0	0.7	0.2	1.0-4.0	1.0
例值	0.044	0.4	0.56	0.014	0.001	96.1	0.40	0.001	2.43	0.37

## 熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	≥410	≥20
GB/T标准	≥200	≥410	≥18
例值	-	519	42

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6×350	3.2×350	4.0×400	5.0×400
电流范围(A)	平焊 60-85	80-100	110-150	140-180