

TNC-70C

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS	A5.11 ENiCrFe-3
GB/T	13814 ENi6182
EN ISO	14172 E Ni6182

特性与用途 |

熔金为70%Ni-15%Cr-Mo-Cb的直流手焊电极。可应用于温度范围从超低温至约480℃温度,作业性良好。X-Ray性能优良。耐龟裂性、耐氧化性、抗腐蚀优良,符合API、ASME的规格。适用于LNG储藏槽及低温用9%镍钢的焊接。也可用于铜合金表面堆焊。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之镍合金用直流手焊电极焊接注意事项。