

TNM-9

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS	A5.11 ENiCrMo-6
GB/T	13814 ENi6620
EN ISO	14172 E Ni6620

特性与用途 |

1. 符合 GB/T 13814 标准

2. 低氢型药皮，焊接时不易产生裂纹

3. 适用于焊接镍及镍合金

4. 适用于焊接厚度 3~10mm 的工件

5. 适用于焊接厚度 1~3mm 的工件

6. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

7. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

8. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

9. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

10. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

11. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

12. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

13. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

14. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

15. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

16. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

17. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

18. 适用于焊接厚度 0.5~2.0mm 的工件

熔敷金属机械性能

牌号	抗拉强度 Rm / MPa	屈服强度 ReL / MPa	伸长率 A5 / %	断面收缩率 Z / %
TNM-9	≥ 500	≥ 250	≥ 20	≥ 40
TNM-9	≥ 500	≥ 250	≥ 20	≥ 40
TNM-9	≥ 500	≥ 250	≥ 20	≥ 40
TNM-9	≥ 500	≥ 250	≥ 20	≥ 40

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC

手工电弧焊		电流范围 (A)	电压范围 (V)	焊接速度 (cm/min)	熔深 (mm)
平焊	立、横、仰	90-120	120-160	160-220	220
	立、横、仰	70-100	80-110	110-150	150