相当规格

GB/T 13814.ENi6625

EN ISO 14172 E Ni6625

药皮类型: 低氢型

特性与用途 |

TNM-10为直流手焊条，具有优异的焊接性及作业性。镍合金中Mo、Nb含量高，耐蚀性高，可应用于更广泛的耐热及耐腐蚀环境。

适用于化工制程设备、核能反应炉焊接。Incon625、高镍合金材质及异种钢材焊接，9%Ni高强度钢焊接及镍钢、低合金钢覆面堆焊。

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	Cr	Mo	Nb	Fe
GB/T标准	0.10	2.0	0.8	0.020	0.015	余	20.0~23.0	8.0~10.0	3.15~4.15	5.0