

电焊条： 镍基合金

SUPRANEL 600



应用和性能:

SUPRANEL 600 适于焊接在低至-196°C工作的 9%Ni 钢。也适于焊接异种钢、耐高温和难焊钢种。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.11: E NiCrFe-3
EN ISO 14172: E Ni6182

母材：

2.4816; 1.4876; 1.4958

UNS N06600; UNS N08800; UNS N08810

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：

焊缝金属成分 (典型值, %):

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.04	7.50	0.60	≤0.020	≤0.015	16	余量	—	1.80	7.50

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -196°C
焊态	≥360	≥550	≥30	≥60

储藏和烘干：

真空包装打开后必须保持干燥，避免水汽凝结。

受潮焊条烘干 300-350°Cx2 小时，最多 5 次；

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	50-70	18.5	11.1
3.2	350	75-95	36.0	21.6
4.0	350	100-130	52.9	32.1
5.0	350	140-170	80.0	48.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

