

# 电焊条： 镍基合金

## SUPRANEL 625



### 应用和性能:

低氢焊条，适和镍钢、625 合金和 825 合金的全位置焊接。它也可用于焊接 9%Ni 钢与其他工作温度低至-196℃的钢的接头。焊缝金属耐受最高 1200℃时的高温晶间腐蚀、点蚀和氧化。熔敷效率 100%。

### 分类：

<b>AWS A5.11:</b> E NiCrMo-3
<b>EN ISO 14172:</b> E Ni6625

### 母材：

2.4856; 2.4839

UNS N06625; UNS N08825

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
0.02	0.60	0.40	≤0.015	≤0.015	21	余量	9	3.30	3

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) -196℃
焊态	≥420	≥760	≥30	≥50

### 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℃x2 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	51.8	32.1
5.0	350	140-170	90.0	43.0

### 电流条件 / 极性 / 焊接位置：

