

9%Ni钢用焊接材料

焊接方法	牌 号	标 准	JIS	用途·使用特性	主要尺寸 mm
			AWS		
手工焊条	®NI-C70S	Z 3225 D9Ni-1		茵科镍系手工焊条。焊道外观,形状以及脱渣性优良,耐裂纹性及X射线性能良好。	3.2 4.0 5.0
		A5.11 ENiCrFe-9			
	®NI-C1S	Z 3225 D9Ni-2		哈斯特劳伊系手工焊条。耐裂纹性优良,适用于自动焊前后的定位焊,打底焊,修补等。	3.2 4.0 5.0
		A5.11 ENiMo-8			
TIG焊材料	®TG-S709S	Z 3332 YGT9Ni-2		哈斯特劳伊系焊丝。焊道表面几乎没有焊渣,可以得到美观的焊道。	1.2 1.6 2.0 2.4
		A5.14 ERNiMo-8			
药芯焊丝	®DW-N70S	Z 3335 TNi6456-BM0		茵科镍系焊丝。适用于平焊,水平焊,焊道美观及脱渣性优良。	1.2
		-			
	®DW-N709SP	Z 3335 TNi1013-PC0. TNi1013-PM1 A5.34 ENiMo13T0-1. A5.34 ENiMo13T1-4		哈斯特劳伊系材料。脱渣性、耐裂纹性优良。适用于平焊、水平角焊、立焊等焊接。	1.2
埋弧焊材料	®PF-N3/ ®US-709S	Z 3333 FS9Ni-F/YS9Ni		哈斯特劳伊系材料。船形焊时脱渣性及焊道外观优秀,耐裂纹性能良好。	1.6 2.4
		相当于A5.14 ERNiMo-8(US-709S)			
	®PF-N4/ ®US-709S	Z 3333 FS9Ni-H/YS9Ni		哈斯特劳伊系材料。适用于平焊,横焊,平角焊时焊道美观及脱渣性优良,X射线性能良好。	1.6 2.4
		相当于A5.14 ERNiMo-8(US-709S)			

*茵科镍为: Special Metals Corporation的注册商标。

*哈斯特劳伊为: Haynes International.Inc公司的注册商标。

熔敷金属化学成分一例 % [※]										熔敷金属力学性能一例				鉴别色
C	Si	Mn	P S	Ni	Cr	Mo	W	其它	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J		
0.10	0.23	2.20	0.003 0.002	63.1	16.6	5.2	0.7	Fe: 10.4 Nb: 1.2	450	703	43	-196℃ 63	尾部着色: 银灰色 二次着色: 粉红色	
0.03	0.50	0.28	0.002 0.001	68.9	1.8	18.5	2.8	Fe: 6.9	473	750	46	-196℃ 92	尾部着色: 黄色 二次着色: 绿色	
0.03	0.06	0.01	0.001 <0.001	69.3	2.1	18.8	3.0	Fe: 6.5	467	731	51	-196℃ 200	橙色	
0.04	0.19	5.40	0.003 0.004	63.4	17.0	10.4	-	Fe: 1.1 Nb: 2.1	435	725	48	-196℃ 88	-	
0.01	0.30	2.30	0.011 0.003	63.8	6.6	17.7	2.5	Fe: 6.4	457	711	47	-196℃ 85	-	
0.04	0.08	2.89	0.006 0.002	67.9	1.8	18.6	2.8	Fe: 5.6	458	720	43	-196℃ 90	-	
0.03	0.67	0.32	0.002 <0.001	66.2	1.8	17.9	2.8	Fe: 10.0	434	712	53	-196℃ 88	-	

※ TG-S709S: 焊丝或填充焊丝的化学成分。

船级认定请参考528-529·532-533·540-541页