

MIG-NI99

AWS A5.14 ERNi-CI

CHARACTERISTICS

- Welds produced are generally more machinable than 55% Nickel
- A preheat and inter-pass temperature of not less than 175C is required during
- Used for welding of cast irons to other cast irons as well as for joining cast irons to mild steels and stainless steels
- Readily used for the repair of castings

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

- แนวเชื่อมจะสามารถกลึงแต่งได้มากกว่าลวดนิกเกิล 55%
- อุณหภูมิที่แนะนำในการอุ่นและระหว่างการเชื่อมอยู่ที่ <175 องศาเซลเซียส
- ใช้สำหรับเชื่อมเหล็กหล่อกับเหล็กหล่อ รวมถึงการประสานเหล็กหล่อกับเหล็กเหนียวและสแตนเลส
- สามารถซ่อมแซมเหล็กหล่อได้

Chemical Composition

	%C	%Mn	%Si	%S	%Fe	%Ni	%Cu	%Al	%Other
MIG-NI99	0.003	0.07	0.09	0.001	0.1	99	0.02	0.1	<0.5

Typical Operating Procedures

Process	Diameter (mm.)	Voltage (volts)	Amperage
MIG	1.2	25-30	200-290