TIG/MIG-NI99

AWS / SFA 5.15: ERNi-CI

CHARACTERISTICS

Pure nickel alloy bar wire used for GMAW (MIG) and GTAW (TIG).

คุณสมบัติ

ลวดเชื่อมเปลือยนิกเกิลอัลลอยด์บริสุทธิ์ ใช้สำหรับกระบวนการเชื่อม GMAW (MIG) และ GTAW (TIG)

APPLICATIONS

- Pure nickel alloy bare wire is used for MIG and TIG joining of various cast irons.
- This alloy can also be used for overlay, build-up, and repair, where easily machinable welds are required.
- This alloy can also be used for dissimilar-welding for applications such as cast irons to low-alloy or carbon steels.
- A preheat and inter-pass temperature of 350°F minimum is recommended during welding.

การใช้งาน

- ลวดเชื่อมเปลือยนิเกิลอัลลอยด์บริสุทธ์ ใช้สำหรับการเชื่อมมิก (MIG) และทิก (TIG) เพื่อต่อประกอบเหล็กหล่อชนิดต่าง ๆ
- โลหะผสมนี้ยังสามารถใช้ในการเชื่อมพอกผิว การเชื่อมเสริมขนาด และการซ่อมแซม ชิ้นงานที่ต้องการให้แนวเชื่อมสามารถนำไปตัดแต่งขึ้นรูป (กลึง/เจาะ) ได้ง่าย
- โลหะผสมนี้ยังใช้ในการเชื่อมโลหะต่างชนิดกัน ได้ด้วย เช่น การเชื่อมเหล็กหล่อเข้ากับเหล็กกล้าผสมต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอน
- แนะนำให้ใช้อุณหภูมิอุ่นก่อนเชื่อม (Preheat) และอุณหภูมิระหว่างแนวเชื่อม (Inter-pass) ไม่ต่ำกว่า 350°F (ประมาณ 177°C) ในระหว่างกระบวนการเชื่อม

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Si	Fe	Ni+Co	S	P	Mo	Cu	Mg
0.01	0.25	0.05	0.25	99.2	0.002	0.001	0.02	0.13	0.01

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES

Tensile Strength	Yield Strength	Elongation
70,000 PSI	36,000 PSI	40%