

MIG/TIG-NI55

AWS/ASME A5.14 : ERNiFe-CI

CHARACTERISTICS

High-strength Fe-Ni alloy for welding cast iron and for joining cast iron to steel. Also suitable for welding ductile iron of which strength is required. It is designed to be used for GMAW and GTAW joining processes.

คุณสมบัติ

ลวดเชื่อมโลหะผสม Fe-Ni ความแข็งแรงสูง สำหรับงานเชื่อมเหล็กหล่อและงานเชื่อมต่อเหล็กหล่อเข้ากับเหล็กกล้า อีกทั้งยังเหมาะสำหรับการเชื่อมเหล็กหล่อกราไฟต์กลม (Ductile Iron) ในงานที่ต้องการความแข็งแรงสูง ได้รับการออกแบบมาเพื่อใช้กับกระบวนการเชื่อมแบบ GMAW และ GTAW

APPLICATIONS

This alloy can also be used for overlay, build-up, and repair, where welds do not have to be machined. It 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 normally recommended during welding.

การใช้งาน

โลหะผสมชนิดนี้สามารถนำไปใช้ในงานพอกผิว (overlay) งานเติมเนื้อโลหะ (build-up) และงานซ่อมแซม ในกรณีที่ไม่จำเป็นต้องมีการขึ้นรูปด้วยเครื่องจักร (machining) ภายหลังการเชื่อม นอกจากนี้ยังสามารถใช้เชื่อมต่อโลหะต่างชนิดกันได้ เช่น การเชื่อมเหล็กหล่อเข้ากับเหล็กกล้าผสมต่ำหรือเหล็กกล้าคาร์บอน โดยปกติแล้วแนะนำให้มีการอุ่นชิ้นงาน (preheat) และควบคุมอุณหภูมิระหว่างการเชื่อม (inter-pass temperature) ให้ไม่ต่ำกว่า 350°F

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cu	Fe
0.05	0.25	0.15	0.001	0.002	55.5	0.02	0.13	Bal.

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES

Tensile Strength (N/mm2)	Elongation
600	35%