镍合金用手焊条

TNM-[illegible]

药皮类型：低氢型

Ni6620 [illegible] （wt.%）为65[illegible]i、14.5C[illegible]Mo、3Mn、1.5W、1.5Nb、焊接[illegible]焊接作业性优异，电弧稳定性[illegible]。

EN ISO 141[illegible]72 E[illegible]

适用于LNG或液N等低温储槽5Ni或9Ni钢[illegible]

[illegible]0	0.012	0.004	[illegible]0	14.7	0.01[illegible]

熔敷金属机械性能

[illegible] MPa	抗拉强度 MPa	[illegible]	[illegible]
[illegible]值 390	640	38	[illegible]

焊接位置

适用[illegible]

焊接参数[illegible]：DCEP(DC+)

直径及长度(mm)		2.6×300	3.2×350	4.0×350
电流范围	平焊	60-90	[illegible]0-120	100-[illegible]50