

TIG 焊棒：C-Mn钢和低合金钢

CARBOROD Ni1



应用和性能：

TIG 焊棒。适用于焊接 1%Ni 的低合金钢，以及低温用细晶粒钢。

分类：

AWS A5.28: ER 80S-Ni1
EN 1668: W 46 6 M G3Ni1

母材：

S(P)235—S(P)460, GP240—GP280

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证： **TÜV**

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.08	1	0.60	≤0.020	≤0.020	—	1	0.10	—	—	—	—

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	伸长率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -60°C
焊态	≥470	550-680	≥20	≥47

试验气体：EN 439: I1(Arcal 1)

保护气体：**EN 439: I1(Ar)**

包装：

直条焊棒	
直径 [mm]	1.6, 2.0, 2.4, 3.2
长度 [mm]	1000
单位包装平均重量 [kg]	5

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

