

# TIG 焊棒：C-Mn钢和低合金钢

## CARBOROD Ni2



### 应用和性能：

TIG 焊棒。适用于焊接低合金钢和低温用 2%Ni 钢。在焊态和热处理态下均具有优良的力学性能。

### 分类：

<b>AWS A5.28: ER 80S-Ni2</b>
<b>EN 1668: W 46 6 M W2Ni2</b>

### 母材：

S(P)275—S(P)420

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证： **TÜV**

### 焊棒成分分析 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.08	1.10	0.50	≤0.020	≤0.020	—	2.50	—	—	—	—	—

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	伸长率 A <sub>5</sub> %	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：

