

## AX-82 AX-2.4806

材料编号: 2.4806

### 标准

EN ISO 18274:	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
AWS A5.14:	ERNiCr-3

### 性能

TIG氩弧焊丝/MIG实心焊丝，用于焊接镍基合金、抗蠕变钢、低温材料，以及异种钢连接。适用于低至-196°C 和高达 +900°C 的工作温度。工件焊缝区域的清洁是实现无裂纹焊接的先决条件。对于薄板的焊接和根部的焊接，建议采用垫板。对于 V 型和 X 型焊缝，坡口角度至少70°。

### 重要的本体材料/主要应用

NiCrFe 合金，如 NiCr15Fe (2.4816)、NiCr23Fe (2.4851)；抗蠕变奥氏体钢，如 X10NiCrAlTi32-20 (1.4876) 和 X5NiCrAlTi31-20 (1.4958)；低温钢，如 X8Ni9 (1.5662) 以及工作温度高于 300°C 和/或焊后热处理的异种钢焊缝。

Incoloy 800、Incoloy 800H、Incoloy 800HT、UNS N06600、UNS N06601、UNS N 06075、UNS N07080、UNS N10665、UNS N08800

### 焊丝的典型化学成分 (%)

Ni	C	Cr	Fe	Mn	S	Si	Nb+Ta
其余	0.02	20	1.0	3.0	<0.1	0.2	2.5

### 全焊缝金属的力学性能 (典型值)

屈服强度 R <sub>p0,2</sub>	[MPa]	410
抗拉强度 R <sub>m</sub>	[MPa]	640
伸长率 A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	40
冲击功 KV	[J]	150 +20°C

保护气: 100% 氩气, 焊后热处理: 未处理

### 操作数据

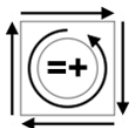
#### 氩弧焊:

保护气体: I1 (100%氩气)  
按照 ISO 14175



#### GMAW:

M12 (e.g. Ar+30%He+0,5%CO<sub>2</sub>)  
Ar+28%He+2%H<sub>2</sub>+0,05%CO<sub>2</sub>



建议采用脉冲电弧技术来焊接实心焊丝。

### 认证

(请询问当前范围)

### 包装和直径

盘丝	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
氩弧焊丝	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2		

其它尺寸可应要求提供。