

SNF-3

AWS A5.11 ENiCrFe-3
JIS Z3224 ENi6182
EN ISO 14172 E Ni 6182
GB T13814 ENiCrFe-3

鎳合金 SMAW 銲接

特性與用途：

- SNF-3為低氫系直流用鎳基電銲條，耐熱及耐腐蝕優越，可應於至溫到480°C環境下。
- 適用壓力容器及化學槽銲接，Inconel銲接、Inconel和低合金鋼、不銹鋼等之異材銲接。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 350~400°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150°C 乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 電弧宜短，銲接時採用低電流。
- 為防止起弧時發生氣孔，請採用後退前進法。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Fe	Nb
0.050	7.5	0.4	0.001	0.02	69.50	14.00	6.8	1.43

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -196°C J(Kgf-m)
620(63.2)	39	90(9.2)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
長度 (mm)	300	350	350	350	
電流 (Amp)	平銲	60-90	80-120	110-160	150-180
	立仰銲	60-80	65-105	95-140	-