

# 瑞典伊萨 Sanicro 60 ERNiCrMo-3镍基焊丝 焊条

产品名称	瑞典伊萨 Sanicro 60 ERNiCrMo-3镍基焊丝 焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:0.8-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

Sanicro 60 焊丝适用于焊接 Ni-Cr-Mo Ni 合金，以及在氧化、水性和高温环境中具有优良耐腐蚀性能的 Cr-Ni-Mo 钢，如 6Mo 钢、UNS N06625 (2.4856) 和对应的等级。它还适用于焊接在高温环境中服役的不锈钢和镍合金。

Sanicro 60 还可用于不锈钢与镍基合金的异种焊接，也可用于堆焊，可以焊丝和直条丝的形式提供。

STANDARDS – ISO 18274: NiCr22Mo9Nb/Ni 6625 – AWS A5.14/ASME SFA-5.14: ERNiCrMo-3 – W.Nr.: 2.4856

产品认证 – ISO 15156/NACE MR0175 – CE – TV

CHEMICAL COMPOSITION (NOMINAL) %Chemical composition (nominal) %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	0.03
0.2	0.2		0.015	0.010	22	60	9	1	3.5	

化学成分 - 填充金属化学成分，wt%

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	0.03
0.2	0.2		0.015		0.010	22	60	9	1	3.5

应用Sanicro 60 已应用于低温环境、最高服役温度高达 980 ° C (1800 ° F) 的高温组件，如航空器导管、发动机排气系统、动力锅炉和回收锅炉以及各种海水应用。由于在很宽温度范围内兼具高强度和耐腐蚀性能的优点，其可用于反应锅、管线蒸馏塔和换热器中。

供货形式Sanicro 60 以焊丝和直条丝形式提供。

焊缝金属特征下面是采用氩气作为保护气体，通过 TIG、MIG 或 PAW

方法获得的非热处理全焊缝金属的典型数据。

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	0.030
0.2	0.2		0.015		0.010	22	60	9	0.5	3.4

## 机械性能

温度 °C 20 -196 屈服强度, RP0.2 MPa 510 -抗拉强度, Rm MPa 770 -延伸率, A % 42 -断面收缩率, Z % 51  
-冲击强度, 夏比 V 型 J 150 70 硬度, 维氏硬度 HV 220 -

物理性能 温度, °C 20 100 300 500 700 导热率 (W/m) 15 16 18 22 25

从 20 °C 到 400 °C 的热膨胀系数/ °C :  $12 \times 10^{-6}$

20 °C 下的密度 : 8.3 g/cm<sup>3</sup>

耐腐蚀性能 Sanicro 60 表现出非常好的耐点蚀性和耐晶间腐蚀性 (依据 ASTM G28 A, 试验时的腐蚀速度 < 0.4 mm/y), 并且在含氯化物的环境中几乎可以完全防止应力腐蚀开裂。

制造推荐焊接参数 MIG/MAG 焊接在所有类型的焊接接头中采用直流正极性以获得良好熔深。下表列出 MIG 焊接常规工艺条件。

焊丝直径, mm (in.)	送丝速度, m/min	电流, A	电压, V
气体, l/min (CFH)	喷射电弧焊接	1.0 (0.039)	6-12 150-230
26-31	22 (46)	1.2 (0.047)	5-9 170-280
27-32	22 (46)	1.6 (0.063)	3-5
230-370	29-33	22 (46)	脉冲电弧焊 <sup>1)</sup>
		1.2 (0.047)	3-10
150-250	23-31	20 (42)	

1) 脉冲参数 : 峰值电流 300 - 400 A 基值电流 50 - 150 A 频率 80 - 120 Hz

短弧焊用于厚度小于 3mm

薄规格材料焊接, 根部打底焊, 以及空间位置焊接。短弧焊接时电感越高, 熔池流动性越好。

喷射电弧焊通常用于较厚的材料。

TIG/GTAW 焊接 TIG 焊的工艺参数主要取决于母材厚度和焊接应用。采用直流负极性和氩或氦的保护气体以防止焊缝金属氧化。

埋弧焊推荐使用直流反接以获得良好的熔深。

焊丝直径, mm	电流, A	电压, V	2.0 200-300	30-33	2.4 250-400
30-33	30-33	2.0 200-300	30-33	2.4 250-400	

推荐的焊剂为 Sandvik 50SW。

\* 254 SMO 是属于 Outokumpu OY 的商标。

热数据层间温度 100 °C (212 °F)

热输入 1.5 kJ/mm (38 kJ/in.) 焊后热处理 无