

GFW625

型号/符合 JIS TNi625-PB0
符合 AWS TNi6625-04

●用途和特征

TASETO GFW625 焊丝用于茵科镍 625 与茵科镍 625, 或茵科劳依 825 与茵科劳依 825 同种合金的焊接, 也可用于下列异种材料的焊接, 包括茵科镍与茵科劳依、不锈钢、低合金钢及碳钢等; 还用于茵科镍 625 或茵科劳依 825 复合钢的覆层一侧的焊接, 又可以在碳钢上进行堆焊。

●使用要点

○收弧处的火口要进行处理, 可用砂轮打磨去除。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	Ti	Nb
JIS 标准	≤0.10	≤0.50	≤0.50	≤0.020	≤0.015	58.0≥	20.0~ 23.0	≤5.0	8.0~ 10.0	≤0.50	≤0.40	3.15 ~4.15
一例	0.047	0.42	0.38	0.005	0.003	62.78	21.23	1.20	9.74	<0.01	0.12	3.84

●熔敷金属力学性能

力学性能	0.2%屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	5D 伸长率 %
JIS 标准	420≤	690≤	22≤
一例	504	797	32.0