

TNM-10

相當規格：

AWS A5.11 ENiCrMo-3
EN ISO 14172-E Ni 6625
JIS Z 3224 DNiCrMo-3

特性與用途：

TNM-10為直流電鍍條，其公稱組成(wt.%)為60Ni、22Cr、5Fe、9Mo、3.5Nb具有優異的鍍接性及作業性，熔金中Mo、Nb的含量高，可應用於更廣泛的耐熱及耐腐蝕環境，適用於化工製程設備、核能反應爐鍍接。可適用於Inconel合金、Inconel合金鋼接頭覆面、鋼用Inconel合金作表面堆鍍。適用母材如：ASTM B443/444/446等。亦可用於Inconel 625/825，Alloy20，Alloy25-6Mo及Monel 400、超沃斯田鐵、高鎳合金材質及異材鍍接、9%Ni高強度鋼鍍接等。棒徑 ϕ 3.2(mm)以下的鍍條可應用於全姿勢鍍接，至於較大的鍍條僅能應用於平鍍及橫鍍。

注意事項：

- (1)母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
- (2)鍍接前鍍條要先經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，鍍條量最多以半日量為宜。
- (3)為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒，收尾時停留3~5秒才提起。
- (4)儘量保持短電弧，避免過度擺弧，以免造成電弧不穩保護不良，產生氣孔而影響到鍍道品質。
- (5)電流太大入熱量過高時，會引起衝擊值低下，宜特別注意選用適當之電流。
- (6)立仰鍍很難作業，最好以平鍍施工。

鍍道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu
AWS	≤0.10	≤1.0	≤0.75	≤0.03	≤0.02	20.0-23.0	≥55.0	3.15-4.15	≤7.0	8.0-10.0	≤0.50
EN ISO	≤0.10	≤2.0	≤0.8	-	-	20.0-23.0	≥55.0	3.0-4.2	≤7.0	8.0-10.0	≤0.5
例值	0.025	0.04	0.30	0.01	0.003	21.3	64.78	3.30	0.94	9.20	0.033

鍍道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(Ksi)	抗拉強度 MPa(Ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf) -196°C (-320°F)
AWS	-	≥760(110)	≥30	-
EN ISO	≥420(61)	≥760(110)	≥27	-
例值	530(77)	791(114)	43	72(53)

鍍接位置：



適用電流範圍：(DC+)

直徑及長度(mm)		3.2x350	4.0x350
電流範圍(Amps)	平鍍	70-110	90-140
	立仰鍍	70-100	100-130

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.