

XUN-620/ GLNICKEL- S625

符合标准: GB/T 15620 SNi6625

ISO 18274-S Ni 6625

EN760 SA AF 2

特 点: XUN-620 为无氧铝氟型焊剂, 碱度约为 2.2 (BIIW); 焊剂具有良好的脱渣性能, 无任何焊角及表面粘渣, 焊缝具有很好的低温冲击韧性及抗裂性能。

应 用: 用于镍-铬-钼合金, UNS N06625 合金的焊接及在碳钢表面堆焊镍-铬-钼合金; 镍-铬-钼合金与碳钢、低合金钢、不锈钢的异种材料焊接; 以及 Inconel 601、Incoloy 802、9%镍钢等材料的焊接, 具有优良的抗腐蚀和耐高温性能。

熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of All Weld Metal(GB/T15620)

屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)	延伸率 (%)	夏比 V 型缺口冲击吸收功 (J)
			-196°C
≥450	≥720	≥40	≥50

熔敷金属的化学成份 Analysis of All Weld Metal(%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Fe	Mo
≤0.03	≤0.5	≤0.5	Bal	20.0-23.0	3.0-4.2	≤5.0	8.0-10.0