

XUN-628/ GLNICKEL- S82

符合标准: GB/T 15620 SNi6082
ISO 18274-B Ni 6082
EN760 SA AF 2

特点: XUN-628 为无氧铝氟型焊剂, 碱度约为 4.5 (BIIW); 堆焊金属表面光滑, 波纹细腻, 过渡平滑。

应用: 用于石化、核电设备等的耐蚀层电渣带极堆焊; 堆焊材料具有较好的耐高温腐蚀性能。

堆焊金属的化学成份 (第二层) **Analysis of All Weld Metal(%)**

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb+Ta	Fe
≤0.03	2.5~3.5	≤0.5	Bal	18.0~22.0	2.0~3.0	≤3.0

XUN-622/ GLNICKEL- S625

符合标准: GB/T 15620 SNi6625
ISO 18274-B Ni 6625
EN760 SA AF 2

特点: XUN-628 为无氧铝氟型焊剂, 碱度约为 4.5 (BIIW); 堆焊金属表面光滑, 波纹细腻, 过渡平滑。

应用: 用于石油化工容器及核电设备等耐蚀层电渣带极堆焊, 堆焊金属具有很好的耐高温和耐蚀性。

堆焊金属的化学成份 (第二层) **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