

TNM-10

药皮类型: 低氢型

GB/T 13814, EN6628
EN ISO 14172 E Ni6625

特性与用途 |

TNM-10为直流手焊条, 具有优异的焊接性及作业性。熔合金属Mn/Ni比率高, 强度高, 可应用于更广泛的耐热及耐腐蚀环境。

适用于化工制程设备、核能反应炉焊接。Incon625、高镍合金材质及异种钢制材焊接, 9%Ni高强度钎焊接及碳钎制低合金钢覆面堆焊。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之镍合金用手工焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe	Cu
GB/T 标准	0.10	2.0	0.6	0.020	0.010	60.0	19.0	2.0	0.10	余量	0.030

EN 6628 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030

EN ISO 14172 E Ni6625 标准

0.10 2.0 0.6 0.020 0.010 60.0 19.0 2.0 0.10 余量 0.030